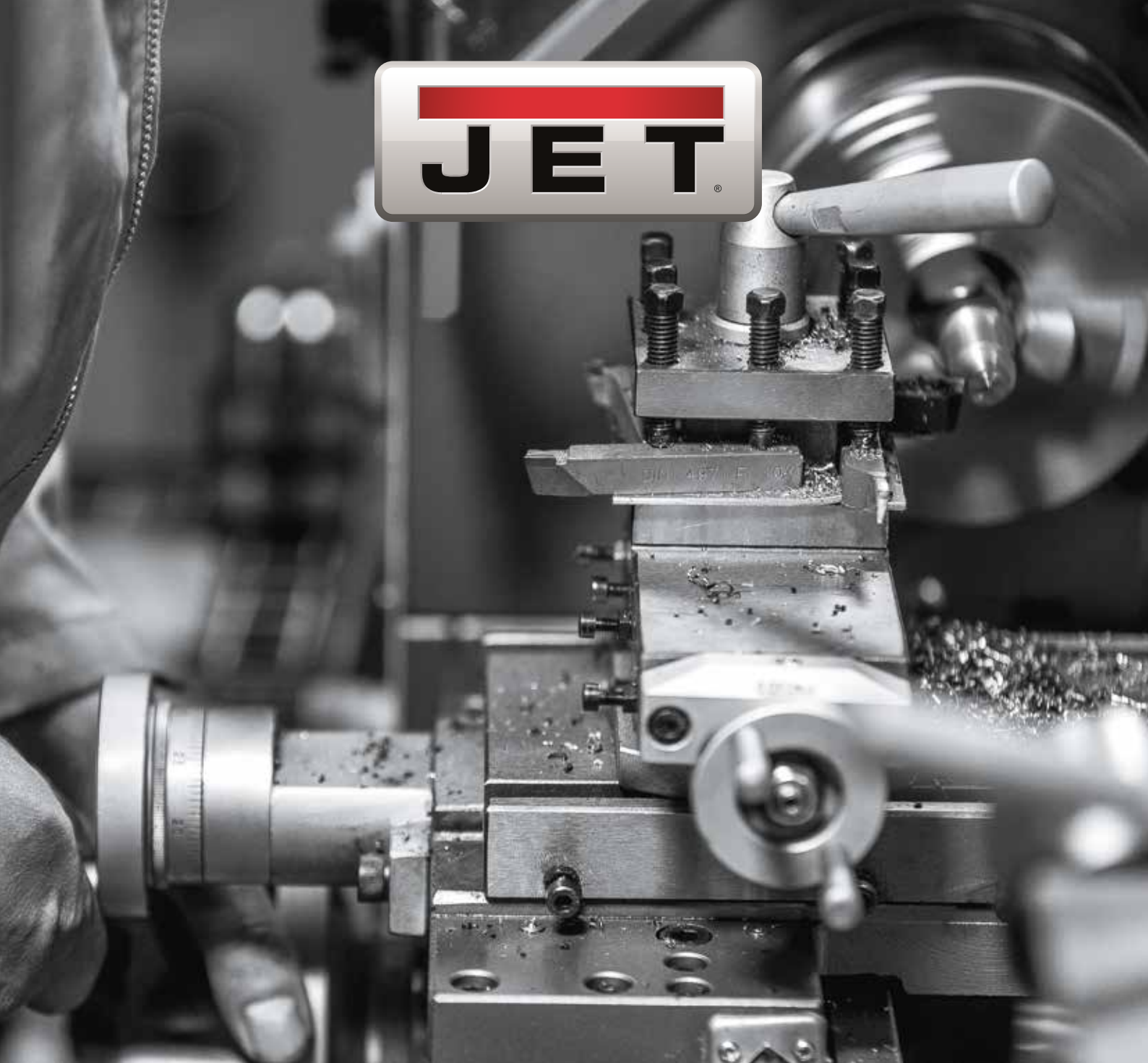


# МЕТАЛЛООБРАБОТКА КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ





**Более 60 лет на рынке.** Компания Jet была основана в США в 1958 году как поставщик станков. На сегодняшний день это самый успешный бренд на своем «домашнем» рынке и один из самых успешных во всем мире.

**Более 15 лет в России.** Компания ООО «ИТА-СПб» была основана в 2004 году и является дочерним подразделением JPW (Tool) AG (Jet, Powermatic и Wilton). Сегодня ИТА - надежный, зарекомендовавший себя поставщик оборудования, соблюдающий все обязательства, связанные с послепродажным сервисом.

**2 года гарантии.** Качество и надежность оборудования, проверенные во всем мире, подтверждаются двухлетним гарантийным периодом.

**4000 наименований запчастей** на складе в России позволяют обеспечить оперативный ремонт оборудования как в гарантийный период, так и после него.

**Лучшие модели станков,** производимые с использованием качественных комплектующих. Большой оборот компании во всем мире позволяет иметь штат высококвалифицированных инженеров на предприятиях-производителях.

**Помощь опытных специалистов.** Любой станок, а тем более профессиональный, является сложным оборудованием. Правильный выбор, комплектация и дооснащение часто значат очень много. Располагая штатом специалистов в России, Jet выгодно отличается от компаний, сосредоточенных только на логистике и торговле.

**Широкий ассортимент Jet** – это в основном станки, начиная от самых простых для хобби и вплоть до промышленных с ЧПУ. Кроме того, расходные материалы и смежное оборудование других марок.

Все это делает сотрудничество с Jet простым и удобным.



## 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.

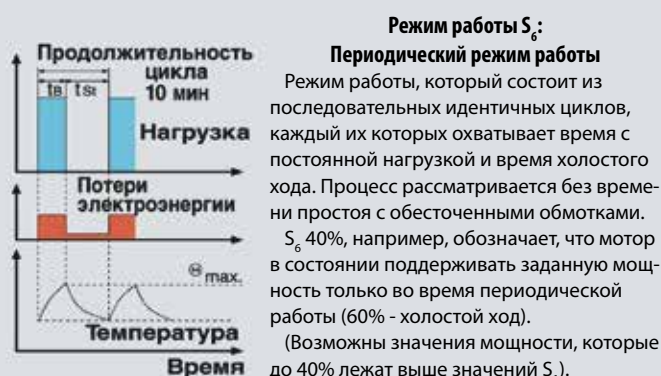
Сотрудничая с JET, Вы получаете стабильность, надёжность, экономичность затрат и гарантию качественного обслуживания. Марка JET – это более 60 лет традиций, более 60 лет практики, компетентности и опыта. Прошлое и настоящее JET неразрывно связано с постоянными поисками инноваций и технических модернизаций.

**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 $S_6$



# НАВИГАЦИЯ ПО КАТАЛОГУ ОБОРУДОВАНИЯ **JET**



**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	<b>Ленточнопильные станки</b>	<b>8</b>
02	<b>Токарно-винторезные станки</b>	<b>58</b>
03	<b>Сверлильные станки</b>	<b>82</b>
04	<b>Фрезерные станки</b>	<b>102</b>
05	<b>Шлифовальные станки</b>	<b>124</b>
06	<b>Станки индивидуального применения</b>	<b>138</b>
07	<b>Оснастка к станкам</b>	<b>154</b>
08	<b>Токарные станки с ЧПУ</b>	<b>180</b>
09	<b>Фрезерные станки с ЧПУ</b>	<b>198</b>
10	<b>Станки с ЧПУ для образовательных учреждений</b>	<b>198</b>





# 01

## ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

J-349V	10
J-350V	10
J-351V	10
MBS-56CS	11
MBS-708CSB	12
MBS-708CST	12
MBS-708CSV	12
MBS-910CSE	13
MBS-910CSP	13
MBS-910CS	13
MBS-911CSD	14
MBS-1011DAP	15
MBS-1013CSD	16
MBS-1213CS	17
MBS-1011DASP	18
MBS-1113DASP	19
MBS-1420DASP	20
MBS-1010VDAS	21
MBS-1214VDAS	22
MBS-1416VDAS	23
HVBS-56M	25
HVBS-712K	26
HVBS-712	27
HVBS-812RK	28
HBS-814GH	28
HVBS-912	29
HVBS-912G	29
HBS-916W	30
MBS-1014W	31
HBS-1018W	32
HBS-1319V	33
MBS-1220DC	34
HBS-1321VS	35
MBS-1321VS	35
MBS-1430DAS	36
HBS-1430DAS	36
MBS-1824DAS	37
MBS-2128DAS	37
HBS-2028DAS	38
MBS-1832DAS	39
MBS-2540DAS	39
MBS-3232DAS	40
MBS-3232DASAF	40
MBS-4343DAS	41
MBS-4343DASAF	42
HBS-1516AF	43
HBS-1820AF	43
HBS-2224AF	44
MBS-1012CNC	45
RATAK 6210 R	46
Роликовые опоры	47
Тензомер JET	47
Механический прижим JET для пакетной резки	47
Ленточные полотна и эксплуатация ленточного полотна	48

## ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

VBS-1408	52
VBS-1408E	52
VBS-1610	53
VBS-1610E	53
VBS-2012	54
VBS-2012HE	54
VBS-2613	54
VBS-2613E	54
VBS-3612	55
VBS-3612E	55

## ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ

MCS-275	56
MCS-315	56
JCOM-400	57



## 02

### ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ

GHB-1330A	60
GHB-1340A	60
GHB-1330A DRO	60
GHB-1340A DRO	60
GH-1440K	62
GH-1440K DRO	62
GH-1440 ZX	63
GH-1440 ZX DRO	63
GH-1640 ZX DRO	64
GH-1660 ZX DRO	64
GH-1840 ZX DRO	66
GH-1860 ZX DRO RFS	66
GH-1880 ZX DRO RFS	66
GH-2040 ZH DRO RFS	68
GH-2060 ZH DRO RFS	68
GH-2080 ZH DRO RFS	68
GH-20120 ZH DRO RFS	68
GH-2440 ZHD DRO RFS	70
GH-2480 ZHD DRO RFS	70
GH-24120 ZHD DRO RFS	70
GH-2640 ZH DRO RFS	72
GH-2660 ZH DRO RFS	72
GH-2680 ZH DRO RFS	72
GH-26120 ZH DRO RFS	72
GH-3140 ZHD RFS	74
GH-3140 ZHD DRO RFS	74
GH-3180 ZHD RFS	74
GH-3180 ZHD DRO RFS	74
GH-31120 ZHD DRO RFS	74
GH-31200 ZHD DRO RFS	74
GH-31235 ZHD DRO RFS	74
GH-40200 ZHP DRO RFS	76
GH-40240 ZHP DRO RFS	76
GH-50200 ZHP DRO RFS	76
GH-50240 ZHP DRO RFS	76
GH-56200 ZHP DRO RFS	76
GH-56240 ZHP DRO RFS	76
COЖ Ratak 6210 R 20L	77
GH-56200 ZHH DRO RFS	78
GH-56240 ZHH DRO RFS	78
GH-64200 ZHH DRO RFS	78
GH-64240 ZHH DRO RFS	78
Устройство цифровой индикации DRO	79
Инструментальный токарный станок JTL-618DTC DRO	80



## 03

### СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

JDP-8BM	84
JDP-10BM	84
JDP-13FM	84
ВЖИК	85
VC-40	85
JDP-13	86
JDP-22F	86
JDP-15	87
JDP-17F	87
JDP-20FT	88
IDP-15BV	89
IDP-17	90
IDP-22	90
IDTP-16	91
IDTP-22	91
JGHD-32PF	92
JMD-40PFCT	93
GHD-25	94
GHD-30PFB	95
GHD-35PFA	96
GHD-46PF	97
GHD-46PFCT	97
GHD-55PFA	98



## РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

JRD-460	99
JRD-920A	100
JRD-1600W	101

## 04

## СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

JMD-15	104
JMD-18	105
JMD-40	106
JMD-45L	107
JMD-45LPF	108
JMD-45LPFD	109
JMD-50LPFD	110

## УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

JTM-1050LTS	112
JTM-1050EVS2	113
JTM-1254LTS	114
JTM-1254EVS	115
JMD-26X2 DRO	116
JMD-1452TS DRO	117
JMD-939GV DRO	118
JMD-939GHV DRO	119
JUM-1153VXL DRO	120
JUM-1253VHXL DRO	121
JUM-1464VHXL DRO	121
JUM-1649VXL Servo DRO	122
JUM-2063VXL Servo DRO	122
JUM-2079VXL Servo DRO	122
JUTM-1230 Servo DRO	123
JUTM-1632 Servo DRO	123
JUTM-1834 Servo DRO	123

## 05

## ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

JPSG-0618H	126
JPSG-1020AH	127
JPSG-1224AH	127
JPSG-1640AH	127
JPSG-0618SD	128
JPSG-1020SD	128
JPSG-1224SD	128
JPSG-1640SD	128
JPSG-2040TD	129
JPSG-2448TD	129
JPSG-2460TD	129
JPSG-2480TD	129

## ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

JBG-150	130
JBG-200	130
IBG-8	131
IBG-10	131
IBG-12	131
IBG-8VS	132
IBG-8VSB	133

## ЛЕНТОЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

JBSM-75	134
JBSM-150	134
DSAN4-3	135

Вытяжная установка по металлу JDCS-505	136
--	-----





## 06

### СТАНКИ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

<b>Токарные</b>	
BD-3	140
BD-7	140
BD-X7	140
BD-8A	142
BD-8A DRO	142
BD-7VS	142
BD-8VS	142
BD-10VS	144
BD-10DMA	144
BD-11G	146
BD-11GDMA	146
BD-12G	146
<b>Сверильно-фрезерные</b>	
JMD-1	148
JMD-1L	148
JMD-X1L	148
JUM-X2	148
JMD-3T	150
JMD-3T DRO	150
JMD-2S	150
JMD-2S DRO	150
JMD-X2S	150
JMD-X2S DRO	150
JMD-4	152

## 07

### ОСНАСТКА К СТАНКАМ

Устройство цифровой индикации DRO	155
Аксессуары для настольных токарных станков	156
Аксессуары для токарных патронов JET	161
Аксессуары для токарных станков серии GHV, GH, RML	162
Аксессуары для тяжёлых токарно-винторезных станков серии ZX, ZH	162
Аксессуары для сверлильных станков	163
Аксессуары для фрезерно-сверлильных станков	164
Принадлежности для высокоточных фрезерно-сверлильных станков	168
Принадлежности для фрезерных станков	170
Общие аксессуары для фрезерных станков	170
Тиски станочные WILTON	172
G-образные струбцины WILTON	147
Смазочно-охлаждающая жидкость RATAK 6210 R	176
Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК VC-40	177
Смазочно-охлаждающий спрей JET SPR1014	177
Очищающие средства Юниклин 200 / Санитайзер	178

## 08

### ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Серия JSK	182
Серия JCK	184
Серия JCT 15-36	186
Серия JCT 40-63	188
Серия KDCK	190
Серия JCL	192
JCL-30 CNC	194
Серия JVL	196

## 09

### ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Серия JVM	200
Серия JVM	202
JVM-850R CNC	204
JZ-500 CNC	206
JVU-650 CNC	208
Серия JHM	210
Серия JMD	212
JVM-360LS CNC	214

## 10

### JET STUDY ROOM

<b>Станки с ЧПУ для образовательных учреждений</b>	
JSR-L1 CNC Малогабаритный токарный станок для обучения	216
JSR-M1 CNC Малогабаритный фрезерный станок для обучения	217



# ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

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

 При выборе модели ленточнопильного станка руководствуйтесь:

- максимальным сечением отрезаемой заготовки
- необходимостью реза под углом
- объёмом 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



Made in Taiwan



## 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.
<b>Мобильные пилы</b>						
J-349V	европейский	125	0/-60°	1	13x0,65x1440	10
J-350V	европейский	150	0/-60°	1,5	13x0,9x1735	10
J-351V	европейский	170	0/-60°	1,5	20x0,9x2030	10
<b>Стационарные пилы европейского типа с поворотом</b>						
MBS-56CS	европейский	125	+45°/-60°	0,35	13x0,65x1640	11
MBS-708CSB	европейский	180	-45°/+60°	0,75	20x0,9x2285	12
MBS-708CSV	европейский	180	0°/+60°	2,0	20x0,9x2085	12
MBS-708CST	европейский	180	0°/+60°	0,75	20x0,9x2085	12
MBS-910CSE	европейский	225	0°/+60°	1,1	27x0,9x2455	13
MBS-910CSP	европейский	225	0°/+60°	1,1	27x0,9x2455	13
MBS-910CS	европейский	225	0°/+60°	1,1	27x0,9x2455	13
MBS-911CSD	европейский	240	-45°/+60°	1,1	27x0,9x2730	14
MBS-1011DAP	европейский	250	-45°/+60°	1,1	27x0,9x2685	15
MBS-1013CSD	европейский	270	-45°/+60°	1,5	27x0,9x3160	16
MBS-1213CS	европейский	300	-45°/+60°	1,5	27x0,9x3320	17
<b>Промышленные пилы европейского типа, полуавтомат, гидравлические тиски</b>						
MBS-1011DASP	европейский	250	-45°/+60°	1,1	27x0,9x2685	18
MBS-1113DASP	европейский	270	-45°/+60°	1,5	27x0,9x3160	19
MBS-1420DASP	европейский	350	-45°/+60°	2,2	34x1,1x3880	20
<b>Промышленные пилы европейского типа, полуавтомат, гидравлические тиски, инвертер</b>						
MBS-1010VDAS	европейский	260	-45°/+60°	1,2	27x0,9x2965	21
MBS-1214VDAS	европейский	310	-45°/+60°	1,6	27x0,9x3800	22
MBS-1416VDAS	европейский	350	-45°/+60°	1,7	34x0,9x3880	23
<b>Стационарные пилы консольного типа, ручные</b>						
HVBS-56M	американский	125	0/-45° ГТ	0,37	13x0,65x1640	25
HVBS-712K	американский	180	0°/+45°	0,56	20x0,9x2362	26
HVBS-712	американский	180	0°/+45°	0,56	20x0,9x2362	27
HBS-812RK	американский	200	0°/+45°	0,75	20x0,9x2362	28
HBS-814GH	американский	200	0°/+45°	0,75	20x0,9x2463	28
HVBS-912	американский	229	0°/+45°	0,75	27x0,9x2655	29
HVBS-912G	американский	229	0°/+45°	0,75	27x0,9x2655	29
HBS-916W	американский	225	0°/+45°	1,1	27x0,9x3055	30
MBS-1014W	американский	250	0°/+45°	2,25	27x0,9x3300	31
HBS-1018W	американский	250	0°/+45°	1,5	27x0,9x3300	32
HBS-1319V	американский	330	0°/+45°	2,2	27x0,9x3810	33
<b>Промышленные пилы, полуавтомат</b>						
MBS-1220DC	колонный	300	-45°/0°	2,2	34x1,1x3950	34
HBS-1321VS	американский	330	0°/+45°	2,2	34x1,1x4100	35
MBS-1321VS	европейский	330	0°/+45°	2,2	34x1,1x4100	35
<b>Промышленные пилы, полуавтомат, гидравлические тиски</b>						
HBS-1430DAS	американский	350	0°/+45° ГТ	3,75	41x1,3x4710	36
MBS-1430DAS	европейский	350	0°/-45°	3,75	41x1,3x4710	36
MBS-1824DAS	европейский	460	-60°/+60°	3,75	41x1,3x5330	37
HBS-2028DAS с прижимом	колонный	510	0°	5,6	41x1,3x5840	38
MBS-2128DAS	европейский	530	-60°/+60°	5,6	41x1,3x6030	37
MBS-2540DAS	колонный	650	-45°/+60°	7,5	54x1,6x8700	39
MBS-3232DAS	колонный	800	0°	7,5	54x1,6x8300	40
MBS-3232DASAF	колонный	800	0°	7,5	54x1,6x8300	40
MBS-4343DAS	колонный	1100	0°	11,2	67x1,6x9800	41
MBS-4343DASAF	колонный	1100	0°	11,2	67x1,6x9800	42
HBS-1516AF	колонный	360	0°	3,75	34x1,1x4570	43
MBS-1832DAS	колонный	460	-45°/+60°	5,6	41x1,3x6185	39
HBS-1820AF	колонный	460	0°	5,6	41x1,3x5450	43
HBS-2224AF	колонный	560	0°	7,5	54x1,6x6600	44
<b>Промышленные пилы с ЧПУ</b>						
MBS-1012CNC	консольный	260	0°/+60°	1,1	27x0,9x2965	45

## ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Модели станков	Зона обработки, мм	Поворот, град.	Мощность двигателя, кВт	Размер полотна, мм	стр.
VBS-1408	355x203	8° В/Н; 12°Л; 15°П	0,75	2-13x2900	52
VBS-1610	394x250	8° В/Н; 12°Л; 15°П	1,5	3-16x3136	53
VBS-2012	508x304	8° В/Н; 12°Л; 15°П	1,5	3-27x3975	54
VBS-2613	658x330	10°Л; 45°П	2,2	3-27x4710	54
VBS-3612	914x304	10°Л; 45°П	2,2	3-27x5035	55

## ДИСКОВЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ ПО МЕТАЛЛУ

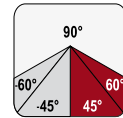
Модели станков	Тип диска	Макс. Ø резки при 90°	Угол поворота, мм	Мощность двигателя, кВт	Размер отрезного диска, мм	стр.
MCS-275	пильный диск	80	±45°	1	315x32	56
MCS-315	пильный диск	100	±45°	1,7	275x32	56
JCOM-400	абразивный диск	125	0-45°	3	400x3,2x32	57

# Ленточнопильные станки

J-349V

J-350V

J-351V



J-349V



J-350V



J-351V



## ОСОБЕННОСТИ

- Отличные станки для мелкосерийного производства и индивидуального использования. Широко используются на строительных площадках.
- Тяжелая литая пильная рама для стабильного и качественного распила различных по форме заготовок
- Поворотная пильная рама позволяет пилить в диапазоне от 0° до 60°
- Плавная регулировка скорости движения полотна в широком диапазоне за счет частотного преобразователя с сохранением постоянного момента для возможности пиления различных материалов с оптимальными режимами резания
- Регулируемая направляющая с блоками подшипников для точного и перпендикулярного пиления заготовок с различным сечением, а также максимального сохранения ресурса ленточного полотна
- Легкость подъема пильной рамы осуществляется мощной возвратной пружиной
- Пиление осуществляется легким нажимом на удобную рукоятку с кнопкой включения движения ленточного полотна
- Тиски с чугунными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Для более стабильного и постоянного пиления сплошных заготовок на модели J-351V установлено полотно шириной 20 мм

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

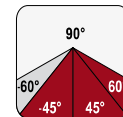
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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.xx	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



# Ленточнопильный станок

MBS-56CS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок европейского типа с поворотной пильной рамой в обе стороны
- ▶ Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы
- ▶ Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый распил
- ▶ Функция автоматического отключения по окончании распила
- ▶ 3 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для пиления различных материалов
- ▶ Редуктор с закаленным и отшлифованным червяком с бронзовым червячным колесом для длительного срока службы станка
- ▶ Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- ▶ Регулируемая направляющая с блоками подшипников для точного и перпендикулярного пиления заготовок с различным сечением, а также максимального сохранения ресурса ленточного полотна
- ▶ Тиски с чугунными и рифлеными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку. Для осуществления пиления под разными углами тиски имеют 2 установочных положения.
- ▶ Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для серийных работ.
- ▶ Встроенная тумба с колесами для легкого перемещения по производственной площадке

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-56CS
Артикул 230В	50000320М
Зона обработки при $90^\circ$ , профиль, мм	$\emptyset 125$ , $\square 125$ , $\square 150 \times 125$
Зона обработки при $\pm 45^\circ$ , профиль, мм	$\emptyset 95$ , $\square 75$
Зона обработки при $-60^\circ$ , профиль, мм	$\emptyset 44$ , $\square 44$
Скорость движения полотна, м/мин	20, 30, 50
Размеры ленточного полотна, мм	13 x 0,65 x 1640
Диапазон поворота	$+45^\circ / 0^\circ / -60^\circ$ (рама)
Диаметр шкивов, мм	187
Высота рабочего стола, мм	755
Мощность двигателя, кВт	0,35 кВт/5, 100%
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1050 x 560 x 1500
Вес, кг	80

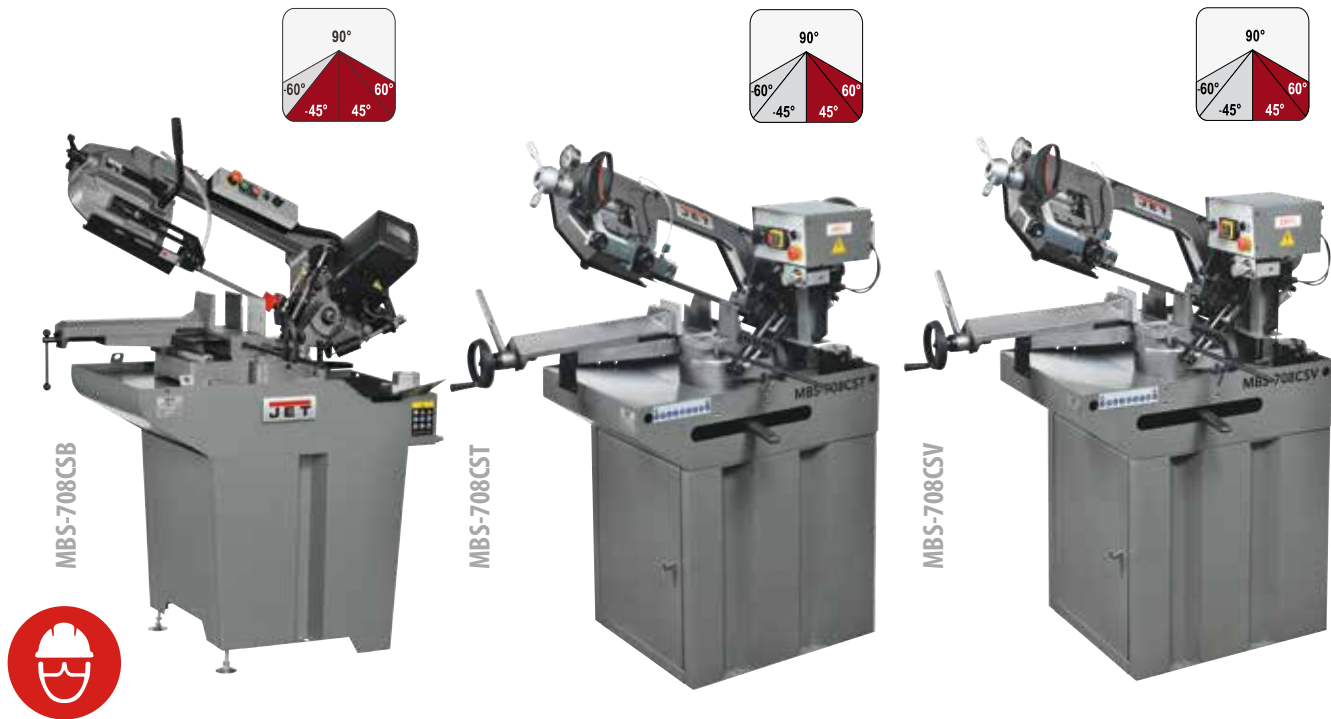
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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	Тензомер



# Ленточнопильные станки

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



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- Функция автоматического отключения по окончании распила
- Плавная регулировка скорости движения полотна (MBS-708CSB и MBS-708CSV) для пиления широкого диапазона материалов
- Мощный двигатель с редуктором для работы в режиме длительной нагрузки (MBS-708CST и MBS-708CSV)
- Угол поворота пильной рамы до 60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Возможность работы как в ручном, так и в режиме автоматического отключения после окончания реза (MBS-708CST и MBS-708CSV)
- Центральная панель управления (MBS-708CSB)
- Регулируемая направляющая с блоками из 5-ти подшипников для точного и перпендикулярного пиления заготовок с различным сечением, а также максимального сохранения ресурса ленточного полотна
- Встроенный тензометр для контроля силы натяжения полотна
- Быстрозажимные тиски, позволяющие увеличить производительность (MBS-708CST и MBS-708CSV)
- Устойчивая тумба со встроенной системой подачи СОЖ, которая отлично охлаждает полотно и заготовку, что гарантирует высокое качество реза и повышает стойкость полотна

## 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 230В	50000316М	-	50000330М
Артикул 400В	-	50000332Т	-
Зона обработки при 90°, мм	Ø175, □175, □165x220	Ø175, □175, □200x150	Ø175, □175, □200x150
Зона обработки при +45°, мм	Ø125, □90, □150x70	Ø115, □90, □120x90	Ø115, □90, □120x90
Зона обработки при -45°, мм	Ø140, □90, □135x150		
Зона обработки при +60°, мм	Ø95, □60, □90x95	Ø60, □60, □60x60	Ø60, □60, □60x60
Размеры ленточного полотна, мм	20 x 0,9 x 2285	20 x 0,9 x 2085	20 x 0,9 x 2085
Скорость движения полотна, плавно, м/мин	35 - 85	35, 75	30-75
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
Вес, кг	120	190	190

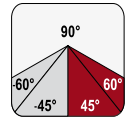
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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



# Ленточнопильные станки

MBS-910CSE  
MBS-910CSP  
MBS-910CS



**NEW!**



MBS-910CSE



MBS-910CSP



MBS-910CS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- Включение и регулировка скорости подачи вынесена на панель оператора (MBS-910CS)
- Малозумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый и точный распил
- Две скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов для пиления различных материалов
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Редуктор приводного двигателя для передачи высокого крутящего момента
- Угол поворота пильной рамы до 60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с направляющими блоками ленточного полотна для точного и перпендикулярного пиления заготовок с различным сечением, а также максимального сохранения ресурса ленточного полотна (MBS-910CS)
- Механическое устройство натяжения полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве (MBS-910CS)
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Центральная панель управления на передней части станка (MBS-910CSP)
- Быстрозажимные механические тиски для быстрой и надежной фиксации заготовок
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Стандартное оснащение нижней подставкой с встроенной системой подачи СОЖ
- Кордсетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2460 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система гидроразгрузки
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Быстрозажимные тиски
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-910CSE	MBS-910CSP	MBS-910CS
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000321Т</b>	<b>50000313Т</b>	<b>50000341Т</b>
Зона обработки при 90°, мм	Ø225, □215, □260x110	Ø225, □190, □240x115	Ø225, □200, □240x160
Зона обработки при +45°, мм	Ø150, □145, □155x110	Ø150, □150, □160x95	Ø160, □140, □155x115
Зона обработки при +60°, мм	Ø90, □85, □95x80	Ø90, □80, □90x80	Ø90, □85, □85x100
Скорость движения полотна, м/мин	36, 72	36, 72	35, 70
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2460	27 x 0,9 x 2460	27 x 0,9 x 2455
Диапазон поворота консоли	0°/+60°	0°/+60°	0°/+60°
Диаметр шкивов, мм	295	295	295
Высота рабочего стола, мм	840	850	980
Мощность двигателя, кВт	1,1 / S1 100%	1,1 / S1 100%	1,1 / S <sub>1</sub> 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1200x600x1650	1505x685x930	1500x1100x1750
Вес, кг	216	195	220

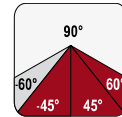
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол MRT60-4
DCTSB100	Тензометр
W27U	Механический прижим для пакетной резки H=180
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 европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания. Регулировочная ручка скорости подачи вынесена на переднюю часть станка
- Две скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов для пиления различных материалов
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Редуктор приводного двигателя для передачи высокого крутящего момента
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна
- Возможность работы как в ручном, так и в режиме автоматического отключения после окончания реза
- Быстрозажимные механические тиски с широкими рифлеными губками для быстрой и надежной фиксации заготовок. Для осуществления пиления под разными углами, тиски имеют возможность изменения положения.
- Встроенная система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ.



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-911CSD
Артикул 400В	50000431Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\varnothing 240$ , $\square 240$ , $\square 270 \times 220$
Зона обработки при $\pm 45^\circ$ , мм	$\varnothing 200$ , $\square 200$ , $\square 200 \times 200$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\varnothing 125$ , $\square 125$ , $\square 125 \times 125$
Скорость движения полотна, м/мин	37, 76
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2730
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
Выходная мощность, кВт	1,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1550x800x1480
Вес, кг	310

## 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
- Быстрозажимные тиски с перемещением параллельно заготовке.
- Раздвижные губки тисков
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

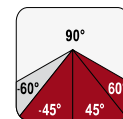
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSБ100	Тензометр
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.2730.x.x	Полотно M42 27x0,9x2730 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2730.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2730 мм (x.x) TPI, шаг по запросу





# Ленточнопильный станок

MBS-1011DAP



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- Две скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов для пиления различных материалов
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Редуктор приводного двигателя для передачи высокого крутящего момента
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками, для стабильной, перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Возможность работы как в ручном, так и в режиме автоматического отключения после окончания реза
- Центральная панель управления на передней части станка
- Быстрозажимные механические тиски с широкими рифлеными губками для быстрой и надежной фиксации заготовок. Для осуществления пиления под разными углами тиски имеют возможность изменения положения
- Регулируемый концевой упор с легко читаемой линейкой для серийных работ
- Входная роликовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2685 мм, 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система гидроразгрузки
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Быстрозажимные тиски
- Опорный направляющий ролик для легкой установки тяжелых заготовок
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1011DAP
Артикул 400B	50000314T
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\emptyset 250$ , $\square 240$ , $\square 285 \times 200$
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	$\emptyset 200$ , $\square 180$ , $\square 180 \times 140$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\emptyset 120$ , $\square 95$ , $\square 110 \times 95$
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	$\emptyset 150$ , $\square 140$ , $\square 150 \times 90$
Скорость движения полотна, м/мин	36, 72
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2685
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
Диаметр шкивов, мм	320
Высота рабочего стола, мм	910
Мощность двигателя, кВт	1,1 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1676x749x1054
Вес, кг	310

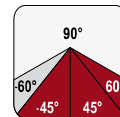
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
W27U	Механический прижим для пакетной резки H=180
PC27.2685.x.x	Полотно M42 27x0,9x2685 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2685.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2685 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильный станок

MBS-1013CSD



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- Плавная регулировка скорости движения полотна с отображением скорости на дисплее позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Редуктор приводного двигателя для передачи высокого крутящего момента
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Возможность работы как в ручном, так и в режиме автоматического отключения после окончания реза
- Удобные ручные тиски с широкими рифлеными губками и возможностью быстрого зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Регулируемый концевой упор с легко читаемой линейкой для серийных работ
- Входная роликовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка 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 400В	50000432Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\emptyset 270$ , $\square 260$ , $\square 350 \times 220$
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	$\emptyset 240$ , $\square 200$ , $\square 200 \times 210$
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	$\emptyset 180$ , $\square 140$ , $\square 140 \times 160$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\emptyset 150$ , $\square 95$ , $\square 130 \times 95$
Скорость движения полотна, м/мин	20-85
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3160
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
Выходная мощность, кВт	1,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2050 x 830 x 2000
Вес, кг	360

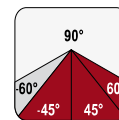
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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

MBS-1213CS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- Две скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов для пиления различных материалов
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки
- Редуктор приводного двигателя для передачи высокого крутящего момента
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Удобные ручные тиски с широкими рифлеными губками для надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ

## 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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1213CS
Артикул 400В	50000363Т
Макс. Ø обработки при $90^\circ$ , мм	Ø300
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	Ø300, □260, □330x200
Зона обработки при $+45^\circ$ вправо, мм	Ø260, □254, □270x200
Зона обработки при $-45^\circ$ влево, мм	Ø200, □180, □200x260
Зона обработки при $+60^\circ$ вправо, мм	Ø180, □170
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3320
Скорость движения полотна, м/мин	40, 80
Диапазон поворота пильной рамы	$-45^\circ/+60^\circ$
Мощность двигателя, кВт	1,5
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2245x850x1590
Вес, кг	600

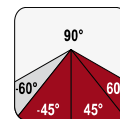
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



# Ленточнопильный станок

MBS-1011DASP



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы
- Две скорости движения полотна за счет изменения количества полюсов для пиления различных материалов
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления
- Настраиваемые концевые ограничители подъема пильной рамы позволяют сократить холостой ход, тем самым значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Входная роликовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- Регулируемый концевой упор с легко читаемой линейкой для серийных работ
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ
- Съёмный поддон для стружки с встроенной помпой подачи СОЖ

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2685 мм, 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматическое отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Гидравлические тиски
- Опорный направляющий ролик для легкой установки тяжелых заготовок
- Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1011DASP
Артикул 400В	50000315Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\emptyset 250$ , $\square 240$ , $\square 285 \times 200$
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	$\emptyset 200$ , $\square 180$ , $\square 180 \times 140$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\emptyset 120$ , $\square 95$ , $\square 110 \times 95$
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	$\emptyset 150$ , $\square 140$ , $\square 150 \times 90$
Скорость движения полотна, м/мин	36, 72
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2685
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
Диаметр шкивов, мм	320
Высота рабочего стола, мм	910
Мощность двигателя, кВт	1,1 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1676x749x1054
Вес, кг	310

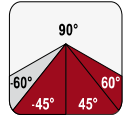
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
W27U	Механический прижим для пакетной резки H=180
PC27.2685.x.x	Полотно M42 27x0,9x2685 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2685.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2685 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильный станок

MBS-1113DASP



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы
- Плавная регулировка скорости движения полотна с отображением скорости на дисплее позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от -45° до +60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления
- Настраиваемые концевые ограничители подъема пильной рамы позволяют сократить холостой ход, тем самым значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Входная роликсовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- Регулируемый концевой упор с легко читаемой линейкой для серийных работ
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ
- Съемный поддон для стружки с встроенной помпой подачи СОЖ

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3160 мм, 3/4 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Поддон с сеткой для стружки с системой подачи СОЖ
- Гидравлические тиски
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1113DASP
Артикул 400В	50000319Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø270, □260, □350x220
Зона обработки при +45°, мм	Ø240, □200, □220x160
Зона обработки при +60°, мм	Ø140, □100, □140x100
Зона обработки при -45°, мм	Ø210, □170, □160x160
Скорость движения полотна, м/мин	20-85 (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3160
Диапазон поворота консоли	-45°/+60°
Высота рабочего стола, мм	860
Мощность двигателя, кВт	1,5 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1885x690x1540
Вес, кг	530

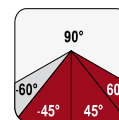
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликсовая опора HRS-V
52000140	Роликсовая опора HRS
52000120	Роликсовый стол MRT-2000
52000190	Роликсовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
W35U	Механический прижим для пакетной резки H=205
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

MBS-1420DASP



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы и датчиком холостого хода
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы
- Плавная регулировка скорости движения полотна с отображением скорости на дисплее позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от -45° до +60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления до верхней поверхности заготовки, и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления.
- Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами
- Входная роликовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- Регулируемый концевой упор с легко читаемой линейкой для серийных работ
- Кордщетка гарантирует очистку полотна от крупной стружки, которую не вымоет СОЖ
- Съемный поддон для стружки с встроенной помпой подачи СОЖ

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x0,9x3880 мм, 3/4 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Датчик холостого хода
- Поддон с сеткой для стружки с системой подачи СОЖ
- Гидравлические тиски
- Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1420DASP
Артикул 400В	50000318Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø350, □330, □500x180
Зона обработки при +45°, мм	Ø300, □240, □330x220
Зона обработки при +60°, мм	Ø180, □125, □200x100
Зона обработки при -45°, мм	Ø260, □200, □260x160
Скорость движения полотна, м/мин	20-85 (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	34 x 1,1 x 3880
Диапазон поворота консоли	-45°/+60°
Высота рабочего стола, мм	900
Мощность двигателя, кВт	2,2 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2120x850x1670
Вес, кг	677

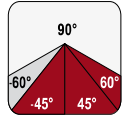
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC34.3880.x.x	Полотно M42 27x0,9x3880 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.3880.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3880 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильный станок

MBS-1010VDAS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы и датчиком холостого хода
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы. Регулировка скорости опускания вынесена на переднюю часть станка
- Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный асинхронный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Инверторное управление двигателем позволяет поддерживать постоянную скорость движения полотна при изменении нагрузки
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций. Для осуществления легкого поворота рама установлена на упорный подшипник
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления до верхней поверхности заготовки, и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления
- Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Встроенный стрелочный амперметр показывает нагрузку при пилении, позволяет оценить правильность выбора режимов резания и контролировать уровень износа ленточного полотна
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами. Быстро переставляемые губки тисков позволяют сэкономить время при перенастройке на заготовку с другим сечением
- Для подсоединения входного и выходного рольганга, которые поставляются опционально, на корпусе тумбы предусмотрены крепежные резьбовые отверстия
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Встроенная система подачи СОЖ через направляющие блоки с отдельным баком
- Съемный поддон для стружки для удобства очистки станка после пиления

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2965 мм, 3/4 TPI
- Автоматическое отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Датчик холостого хода
- Гидравлические тиски
- Регулируемый концевой упор
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1010VDAS
Артикул 400В	50000345Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	Ø270, □220, □290x220
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	Ø250, □220, □240x220
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	Ø160, □130
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	Ø190, □190, □190x190
Скорость движения полотна, м/мин	25-90 (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2965
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ/+60^\circ$
Мощность двигателя, кВт	1,2 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1550 x 800 x 1480
Вес, кг	310

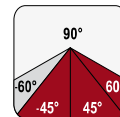
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000304	Подающий рольганг
52000305	Выходной рольганг
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.2965.x.x	Полотно M42 27x0,9x2965 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2965.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2965 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильный станок

MBS-1214VDAS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы и датчиком холостого хода
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы. Регулировка скорости опускания вынесена на переднюю часть станка
- Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный асинхронный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Инверторное управление двигателем позволяет поддерживать постоянную скорость движения полотна при изменении нагрузки
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от -45° до +60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций. Для осуществления легкого поворота рама установлена на упорный подшипник
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления до верхней поверхности заготовки, и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления
- Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Встроенный стрелочный амперметр показывает нагрузку при пилении, позволяет оценить правильность выбора режимов резания и контролировать уровень износа ленточного полотна
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами. Быстро переставляемые губки тисков позволяют сэкономить время при перенастройке на заготовки с другим сечением
- Для подсоединения входного и выходного рольганга, которые поставляются опционально, на корпусе тумбы предусмотрены крепежные резьбовые отверстия
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Кордщетка приводится в движение приводным шкивом и очищает ленточное полотно от стружки
- Встроенная система подачи СОЖ через направляющие блоки с отдельным баком
- Съемный поддон для стружки для удобства очистки станка после пиления



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1214VDAS
Артикул 400В	50000446Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø310, □280
Зона обработки при +45°, мм	Ø280, □280
Зона обработки при +60°, мм	Ø170, □170
Зона обработки при -45°, мм	Ø280, □280
Скорость движения полотна, м/мин	25-90 (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3820
Диапазон поворота консоли	-45°/+60°
Мощность двигателя, кВт	1,75 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2220x1158x2190
Вес, кг	750

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000304	Подающий рольганг
52000305	Выходной рольганг
52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
52000190	Роликковый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.3820.x.x	Полотно M42 27x0,9x3820 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3820.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3820 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

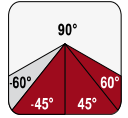
- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3820 мм, 3/4 TPI
- Автоматический отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Датчик холостого хода
- Гидравлические тиски
- Регулируемый концевой упор
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Руководство по эксплуатации
- Руководство по эксплуатации





# Ленточнопильный станок

MBS-1416VDAS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы и датчиком холостого хода
- Гидравлическая система подъема и опускания пильной рамы. Регулировка скорости опускания вынесена на переднюю часть станка
- Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим резания и повысить качество производимой детали
- Мощный асинхронный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Инверторное управление двигателем позволяет поддерживать постоянную скорость движения полотна при изменении нагрузки
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций. Для осуществления легкого поворота рама установлена на упорный подшипник
- Регулируемая направляющая с твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения и увеличения ресурса ленточного полотна
- Удобный тензометр для оптимального натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Пильная рама автоматически поднимается гидравлическим приводом по окончании пиления до верхней поверхности заготовки и разжимаются губки тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления
- Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- Выносная панель управления с поворотной консолью
- Встроенный стрелочный амперметр показывает нагрузку при пилении, позволяет оценить правильность выбора режимов резания и контролировать уровень износа ленточного полотна
- Гидравлические тиски с широкими рифлеными губками для быстрого и надежного зажима заготовки. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами. Быстро переставляемые губки тисков позволяют сэкономить время при перенастройке на заготовку с другим сечением
- Для подключения входного и выходного рольганга, которые поставляются опционально, на корпусе тумбы предусмотрены крепежные резьбовые отверстия
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Кордщетка приводится в движение приводным шкивом и очищает ленточное полотно от стружки
- Встроенная система подачи СОЖ через направляющие блоки с отдельным баком
- Съёмный поддон для стружки для удобства очистки станка после пиления



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1416VDAS
Артикул 400В	50000447Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\emptyset 330$ , $\square 310$ , 400x310
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	$\emptyset 310$ , $\square 310$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\emptyset 185$ , $\square 185$
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	$\emptyset 300$ , $\square 300$
Скорость движения полотна, м/мин	25-90 м/мин (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	34 x 1,1 x 3820
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
Мощность двигателя, кВт	1,75 / S1 100%
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2220x1158x2190
Вес, кг	785

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000304	Подающий рольганг
52000305	Выходной рольганг
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC34.3820.x.x	Полотно M42 34x1,1x3820 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.3820.x.xN	Полотно M51 34x1,1x3820 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x3820 мм, 3/4 TPI
- Автоматическое отключение движения полотна и подъем пильной рамы по окончании распила
- Гидравлическая система подачи
- Датчик холостого хода
- Гидравлические тиски
- Регулируемый концевой упор
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Руководство по эксплуатации

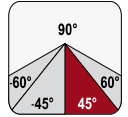




Стационарные консольные пилы JET с конструкцией американского типа. Резка заготовки под углом осуществляется за счет поворота губок тисков.

# Ленточнопильный станок

HVBS-56M



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Ручная пила для мелкосерийных работ с небольшим весом и компактными размерами
- Подъем и опускание пильной рамы осуществляется вручную, с помощью пружины с регулируемым натяжением
- 3 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для пиления различных материалов
- Редуктор с закаленным и отшлифованным червяком и бронзовым червячным колесом, для длительного срока службы
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемая направляющая с блоками из 3-х подшипников для уменьшения отклонения ленточного полотна при резке заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение по окончании сквозного распила
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Возможность установки пильной рамы в вертикальное положение для пиления длинных габаритных заготовок и листовых материалов
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Устойчивые опорные ноги с колесами для транспортировки и небольшой общий вес в 50кг позволяют легко передвигать станок с места на место и осуществлять его транспортировку на другие объекты



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-56M
Артикул	230В 414458M
Зона обработки при 90°, профиль, мм	Ø125, □125, □150x125
Зона обработки при ±45°, профиль, мм	Ø95, □75
Скорость движения полотна, м/мин	20, 30, 50
Размеры ленточного полотна, мм	13 x 0,65 x 1640
Диапазон поворота	0° - 45° (губки тисков)
Диаметр шкивов, мм	187
Высота рабочего стола, мм	750
Мощность двигателя, кВт	0,37 / S, 100 %
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1100 x 500 x 1450
Вес, кг	50

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,65x1640 мм, 10/14TPI
- Регулируемый концевой упор
- Опорные ножки
- Руководство по эксплуатации

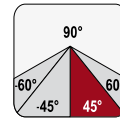
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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	Тензомер



# Ленточнопильный станок

HVBS-712K



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Станок профессиональной серии. Самая востребованная и доступная пила для работы на небольших заготовительных участках и строительных объектах
- Электропитание двух типов: бытовое (однофазное) 230 В и промышленное (трехфазное) 400 В
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемые направляющие с блоками из 5-х подшипников для уменьшения отклонения ленточного полотна при резке заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Возможность установки пильной рамы в вертикальное положение для пиления длинных габаритных заготовок и листовых материалов
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ интегрирована в встроенную тумбу с колесами для легкого перемещения по производственной площадке
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-712K
Артикул 230В	414459M
Артикул 400В	414459T
Зона обработки при 90°, мм	Ø175, □180x180, □160x300
Зона обработки при +45°, мм	Ø110, □180x110
Скорость движения полотна, м/мин, 4	20, 32, 45, 72
Размеры ленточного полотна, мм	20 x 0,9 x 2362
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Диаметр шкивов, мм	300
Высота рабочего стола, мм	585
Объем бака для СОЖ, л	8
Насос подачи СОЖ, кВт	0,1
Мощность двигателя, 230В, кВт	0,55 / S <sub>1</sub> 100%
Мощность двигателя, 400В, кВт	0,75 / S <sub>1</sub> 100%
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1260 x 520 x 970
Вес, кг	145

## 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



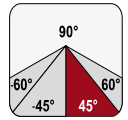
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSБ100	Тензомер
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

HVBS-712



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Усиленная мощная чугунная пильная рама для стабильного пиления сплошных заготовок
- Электропитание двух типов: бытовое (однофазное) 230 В и промышленное (трехфазное) 400
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемые направляющие с блоками из 5-х подшипников для уменьшения отклонения ленточного полотна при резке заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Возможность установки пильной рамы в вертикальное положение для пиления длинных габаритных заготовок и листовых материалов. Регулируемые направляющие блоки можно повернуть и увеличить ширину листовых материалов для распила в 2 раза
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ интегрирована в усиленную встроенную тумбу с колесами для легкого перемещения по производственной площадке
- Кордсетка для очистки ленточного полотна от стружки



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-712
Артикул 230В	414559-RU
Артикул 400В	414559-3RU
Зона обработки при 90°, мм	Ø180, □180, □305x25
Зона обработки при 45°, мм	Ø114, □114, □165x114
Скорость движения полотна, м/мин	22, 33, 45, 66
Размеры ленточного полотна, мм	20 x 0,9 x 2362
Диапазон поворота тисков	0°/+45°
Диаметр шкивов, мм	295
Высота рабочего стола, мм	569
Мощность двигателя, кВт	0,56 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1219x432x1016
Вес, кг	170

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

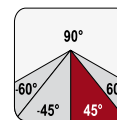
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC20.2362.x.x	Полотно M42 20x0,9x2362 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильные станки

HVBS-812RK  
HBS-814GH



HVBS-812RK



HBS-814GH



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов (HVBS-812RK)
- 3 скорости движения ленточного полотна. Переключение скоростей на редукторе приводного двигателя, с передачей высокого крутящего момента для эксплуатации в непрерывном режиме (HBS-814GH)
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемая направляющая с направляющими блоками подшипников для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Рукоятка быстрого зажима губок тисков для сокращения времени закрепления заготовки (HVBS-812RK)
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ интегрирована в тумбу с колесами для легкого перемещения по производственной площадке
- Кордсетка для очистки ленточного полотна от стружки

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно 20x0,9x2362 мм, 8/12TPI (HVBS-812RK)
- Биметаллическое ленточное полотно 20x0,9x2463 мм, 8/12TPI (HBS-814GH)
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HVBS-812RK	HBS-814GH
Артикул 400В	50000301Т	414466-3RU
Зона обработки при 90°, мм	Ø200, □180, □305x180	Ø200, □355x200
Зона обработки при 45°, мм	Ø127, □120, □125x120	Ø165, □152x165
Скорость движения полотна, м/мин, 4	25, 40, 60, 80	34, 50, 65
Размеры ленточного полотна, мм	20x0,9x2362	20x0,9x2463
Диапазон поворота тисков	0°- 45°	0°- 45°
Диаметр шкивов, мм	290	305
Высота рабочего стола, мм	640	640
Объем бака для СОЖ, л	8 л	10 л
Насос для подачи СОЖ, кВт	0,1	0,1
Мощность двигателя 400В, кВт	0,75/ S 1 100%	0,75/ S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1250x440x1100	1250x440x1100
Вес, кг	160 кг	130 кг

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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 (HVBS-812RK)
PC20.2463.x.x	Полотно M42 20x0,9x2463 мм (x.x) TPI, шаг по запросу (HBS-814GH)

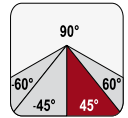


YouTube



# Ленточнопильные станки

HVBS-912  
HVBS-912G



HVBS-912



HVBS-912G

## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Модели для промышленного применения используют ширину полотна 27мм и легко справятся с пилением нержавеющей и высоколегированных сталей
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов (HVBS-912)
- 3 скорости движения ленточного полотна. Переключение скоростей на редукторе приводного двигателя с передачей высокого крутящего момента для эксплуатации в непрерывном режиме (HVBS-912G)
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемая направляющая с блоками из 6-ти подшипников и твердосплавными сухарями для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Рукоятка быстрого зажима губок тисков для сокращения времени закрепления заготовки
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ 2х-точечная, интегрирована в тумбу с колесами для легкого перемещения по производственной площадке
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2655 мм, 4/6TPI
- Система гидроразгрузки
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подачи СОЖ
- Тумба
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

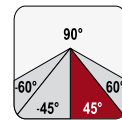
Модель	HVBS-912	HVBS-912G
Артикул 400B	50000435T	ITA912G
Зона обработки при 90°, мм	Ø229, □178x305	Ø229, □178x305
Зона обработки при +45°, мм	Ø150, □127x150	Ø150, □127x150
Скорость движения полотна, м/мин	26, 50, 73, 95	38, 55, 72
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2655	27x0,9x2655
Диапазон поворота тисков	0° - +45°	0° - +45°
Высота рабочего стола, мм	640	640
Мощность двигателя, кВт	0,75	0,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1380x460x1050	1325x630x1080
Вес, кг	160	170

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSB100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.2655.x.x	Полотно M42 27x0,9x2655 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.2655.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2655 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильный станок HBS-916W



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы на пульте управления для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемая направляющая с линейкой, блоками из 4-ти подшипников и твердосплавными сухарями для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Удобный пульт управления размещен на консоли
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Быстро переставляемая губка тисков для перенастройки на заготовку с другими размерами
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки
- Легко регулируемая по высоте кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Спереди станка размещен удобный съемный поддон для сбора стружки
- Датчики пассивной безопасности не позволят включить станок при открытом кожухе

## 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
- Быстропереставляемая губка тисков
- Твердосплавные направляющие полотна с подшипниками
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

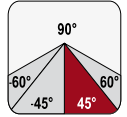
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTS8100	Тензомер
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.3035.x.x	Полотно M42 27x0,9x3035 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.3035.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3035 мм (х.х) TPI, шаг по запросу





# Ленточнопильный станок

MBS-1014W



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотной консолью, тисками и зажимными губками
- Мощная и жесткая конструкция с массивным основанием обеспечивает стабильный и точный процесс пиления с отсутствием вибраций и отклонения от перпендикулярности реза
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы на пульте управления для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота консоли вместе с тисками и губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Две регулируемые направляющие с линейкой, блоками подшипников и твердосплавными сухарями для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Удобный пульт управления размещен на консоли
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Быстро переставляемая губка тисков для быстрой перенастройки на заготовку с другими размерами
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Подставка со встроенной системой подачи СОЖ и указателем уровня заполненности бака

## 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

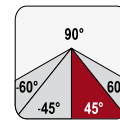
Модель	MBS-1014W
Артикул 400В	414477Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø250, □250x350
Зона обработки при -45°, мм	Ø225, □250x225
Скорость движения полотна, м/мин	25, 40, 50, 70
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3300
Диапазон поворота пильной рамы	0°-45°
Диаметр шкивов, мм	355
Высота рабочего стола,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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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 | HBS-1018W



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Промышленная ленточная пила для серийного производства с максимальной нагрузкой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы на пульте управления для оптимального режима резания
- 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Две регулируемые направляющие с удобной линейкой, блоками подшипников и твердосплавными сухарями для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Удобный пульт управления размещен на консоли
- Чугунные тиски с поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Быстро переставляемая губка тисков для быстрой перенастройки на заготовку с другими размерами
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ — 2х-точечная, через направляющие блоки
- Легко регулируемая по высоте кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Спереди станка размещен удобный съемный поддон для сбора стружки и легкой очистки
- Датчики пассивной безопасности не позволят включить станок при открытом кожухе

## 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

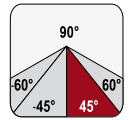
Модель	HBS-1018W
Артикул 400В	414473Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø250, □250x415
Зона обработки при +45°, мм	Ø190, □250x190
Скорость движения полотна, м/мин	25, 40, 50, 70
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3300
Диапазон поворота губок тисков	0° - 45°
Диаметр шкивов, мм	355
Высота рабочего стола,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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSБ100	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 | HBS-1319V



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков
- Промышленная ленточная пила для серийного производства с максимальной загрузкой
- Наличие системы гидроразгрузки с плавной регулировкой скорости опускания пильной рамы на пульте управления для оптимального режима резания
- Плавная регулировка скорости движения полотна вариатором позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали.
- Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота губок тисков в диапазоне от 0° до 45°. С задней стороны тисков располагается легко читаемая шкала для выставления на необходимый угол
- Регулируемая направляющая с удобной линейкой, блоками подшипников и твердосплавными сухарями для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила с помощью конечного выключателя
- Удобный пульт управления размещен на консоли
- Чугунные тиски с большими и мощными поворотными губками надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Быстро переставляемая губка тисков для перенастройки на заготовку с другими размерами
- Регулируемый концевой упор позволяет быстро выставить заготовку на необходимую длину пиления для получения партии деталей одинаковой длины
- Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## 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

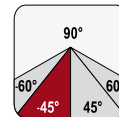
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



# Ленточнопильный станок

MBS-1220DC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с поворотной консолью
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов полотном с шириной 34 мм
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на пульте управления для оптимального режима резания
- ▶ 4 скорости движения ленточного полотна за счет перестановки ремня клиноременной передачи для оптимального пиления различных материалов
- ▶ Пиление заготовок под разными углами осуществляется за счет поворота консоли в диапазоне от 0° до 45°
- ▶ Регулируемая направляющая с линейкой, твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила и подъем пильной рамы в исходное положение для осуществления циклических операций. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- ▶ Центральная панель управления размещена спереди станка
- ▶ Мощные тиски с широкими чугунными губками и гидравлическим прижимом для быстрого и надежного зажима заготовки
- ▶ Регулируемый концевой упор для серийных работ
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволят включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
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

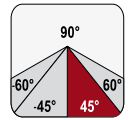
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ 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



# Ленточнопильные станки

HBS-1321VS  
MBS-1321VS



HBS-1321VS



MBS-1321VS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция американского типа с поворотными губками тисков (HBS-1321VS) и с поворотной консолью, тисками и зажимными губками (MBS-1321VS)
- Полуавтоматический высокопроизводительный станок для промышленного применения с шириной полотна 34 мм
- Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на пульте управления для оптимального режима резания
- Плавная регулировка скорости движения полотна с помощью вариатора позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Пиление заготовок под разными углами в диапазоне от 0° до 45° осуществляется за счет поворота губок тисков (HBS-1321VS) и с помощью поворотной консоли с тисками и зажимными губками (MBS-1321VS)
- Две регулируемые направляющие с удобной линейкой и твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Ручное натяжение ленточного полотна с удобной шкалой и датчиком аварийной остановки при обрыве
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила и подъем пильной рамы в исходное положение. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- Удобный пульт управления размещен на консоли
- Чугунные тиски с поворотными губками и ручным зажимом надежно фиксируют и не повреждают заготовку
- Быстро переставляемая губка тисков для быстрой перенастройки на заготовку с другими размерами
- Лазерный указатель реза позволяет быстро выставить заготовку
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки
- Пистолет подачи СОЖ для дополнительного охлаждения, вымывания стружки и легкой очистки станка
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1321VS	MBS-1321VS
<b>Артикул 400В</b>	<b>414471Т</b>	<b>50000440Т</b>
Зона обработки при 90°, мм	Ø330, □330x480, □225x530	Ø330, □330x480, □225x530
Зона обработки при +45°, мм	Ø330, □330x395	Ø275, □330x275
Скорость движения полотна, м/мин	20 - 80, плавно	20 - 80, плавно
Размеры ленточного полотна, мм	34 x 1,1 x 4100	34 x 1,1 x 4100
Диапазон поворота губок тисков	0° - +45°	0° - 45°
Диаметр шкивов, мм	458	458
Высота рабочего стола, мм	812	812
Объем бака для СОЖ, л	23	23
Мощность двигателя, кВт	2,2 / S, 100%	2,2 / S, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2130 x 825 x 1400	2130 x 825 x 1400
Вес, кг	600	750

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC34.4100.x.x	Полотно M42 34x1,1x4100 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.4100.x.xN	Полотно M51 34x1,1x4100 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

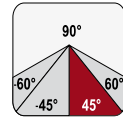
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x4100 мм, 3/4TPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подъема/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



# Ленточнопильные станки

MBS-1430DAS  
HBS-1430DAS



MBS-1430DAS



HBS-1430DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой (MBS-1430DAS)
- ▶ Конструкция американского типа с поворотными губками тисков (HBS-1430DAS)
- ▶ Промышленные пилы с шириной полотна 41 мм, полуавтоматическим режимом работы и гидравлическими тисками
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости, для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна с помощью вариатора позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Пиление заготовок под разными углами в диапазоне от 0° до 45° осуществляется за счет поворота консоли (MBS-1430DAS) и с помощью поворота губок тисков (HBS-1430DAS)
- ▶ Регулируемая направляющая с удобной линейкой и твердосплавными блоками, для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Устройство контроля и натяжения ленточного полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила и подъем пильной рамы в исходное положение. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности.
- ▶ Выносной пульт управления на поворотной консоли
- ▶ Гидравлические тиски с широкими и массивными чугунными губками для надежной фиксации крупногабаритных заготовок
- ▶ Быстро переставляемая губка тисков для перенастройки на заготовку с другими размерами
- ▶ Входная роликовая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок
- ▶ Лазерный указатель реза позволяет быстро выставить заготовку
- ▶ Регулируемый концевой упор для серийных работ
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Пистолет подачи СОЖ для дополнительного охлаждения, вымывания стружки и легкой очистки станка
- ▶ Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1430DAS	HBS-1430DAS
Артикул 400В	50000445Т	50000437Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø350, □350, □250x800	Ø350, □350, □250x800
Зона обработки при - 45°, мм	Ø300, □300, □330x300	-
Зона обработки при + 45°, мм	-	Ø300, □300, □330x300
Скорость движения полотна, м/мин	20-66	20-66
Размеры ленточного полотна, мм	41 x 1,3 x 4710	41 x 1,3 x 4710
Диапазон поворота консоли	0±45°	0±45°
Выходная мощность, кВт	3,75	3,75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2540 x 900 x 1560	2540 x 900 x 1560
Вес, кг	840	840

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
DCTSB100	Тензометр
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC27.4700.x.x	Полотно M42 27x0,9x4710 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.4700.x.xN	Полотно M51 27x0,9x4710 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

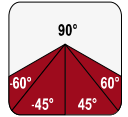
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно 41 x 1.3 x 4710 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



# Ленточнопильные станки

MBS-1824DAS  
MBS-2128DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы, гидравлическими тисками. Опционально оснащается верхними гидropriжимами для пакетной резки (MBS-1824DAS)
- Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости для оптимального режима резания
- Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость устанавливается потенциометром на пульте управления и отображается на цифровом табло инвертера, который поддерживает необходимую скорость при изменении нагрузки (MBS-2128DAS)
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Поворотная пильная рама в обе стороны с широким диапазоном поворота от  $-60^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных металлоконструкций. Угломер с увеличительным стеклом поможет повернуть раму с точностью в  $1^\circ$
- Регулируемая направляющая с удобной линейкой и твердосплавными блоками для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Удобный тензометр для контроля натяжения ленточного полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве (MBS-1824DAS). Гидравлическая система натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве (MBS-2128DAS)
- Автоматическое отключение после окончания сквозного распила, подъем пильной рамы в исходное положение и ослабление зажима губок тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности (MBS-1824DAS). Высота подъема пильной рамы устанавливается механическим числовым задатчиком на пульте управления для уменьшения холостого хода и увеличения производительности (MBS-2128DAS)
- Выносной пульт управления на поворотной консоли
- Гидравлические тиски с широкими и массивными чугунными губками для надежной фиксации крупногабаритных заготовок. Тиски легко перемещаются параллельно заготовке и дают возможность пилить под разными углами.
- Регулируемый концевой упор с удобной линейкой для серийных работ
- Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- Поддон для стружки с удобным съемным контейнером
- Кордщетка с отдельным приводным двигателем для очистки ленточного полотна от стружки
- Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- Ключевой доступ ограничивает несанкционированное включение станка (MBS-2128DAS)
- Счетчик количества циклов пиления для контроля отпиленных заготовок (MBS-2128DAS)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1824DAS	MBS-2128DAS
Артикул 400В	ITA1824DAS	50000343T
Поворот пильной рамы	вправо/влево	-
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	Ø460, □460, □440 x 600	Ø530, □530, □355 x 700
Зона обработки при $\pm 45^\circ$ , мм	Ø445, □445	Ø490, □435, □300 x 500
Зона обработки при $\pm 60^\circ$ , мм	Ø295, □295	Ø335, □320, □400 x 305
Скорость движения полотна, м/мин	26-80, плавно	17-70, плавно
Размеры ленточного полотна, мм	41 x 1,3 x 5330	41 x 1,3 x 6030
Объем бака гидростанции	15	15
Объем бака СОЖ	55	55
Выходная мощность, кВт	3,7 / S1 100%	5,6 / S1 100%
Потребляемая мощность, кВт	5,4 / S6 40%	7,4 / S6 40%
Мощность мотора гидростанции, кВт	0,75	0,75
Мощность мотора СОЖ, кВт	0,12	0,12
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2830 x 1140 x 1860	3400 x 1200 x 2100
Вес, кг	1320	1880

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC41.5330.x.x	Полотно M42 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу (MBS-1824DAS)
PC41.5330.x.xN	Полотно M51 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу (MBS-1824DAS)
PC41.6030.x.x	Полотно M42 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу (MBS-2128DAS)
PC41.6030.x.xN	Полотно M51 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу (MBS-2128DAS)

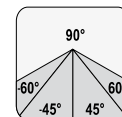
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5330 мм, 3/4 TPI (MBS-1824DAS)
- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x6030 мм, 3/4 TPI (MBS-2128DAS)
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Система подачи СОЖ
- Гидравлические тиски
- Руководство по эксплуатации



# Ленточнопильный станок

HBS-2028DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с прижимом для пакетной резки
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов полотном шириной 41 мм
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на пульте управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость устанавливается потенциометром на пульте управления и отображается на цифровом табло частотного преобразователя, который поддерживает необходимую скорость при изменении нагрузки
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Пиление заготовок только под 90°
- ▶ Регулируемая направляющая с линейкой, твердосплавными блоками – для стабильной перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с тензосметром и датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила и подъем пильной рамы в исходное положение для осуществления циклических операций. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы с удобной линейкой для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- ▶ Центральная панель управления размещена спереди станка
- ▶ Гидравлические тиски с широкими и массивными чугунными губками для надежной фиксации крупногабаритных заготовок. Интегрированный гидроприжим для пакетной резки в базовой комплектации
- ▶ Входная роликковая опора для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок.
- ▶ Регулируемый концевой упор с удобной линейкой для серийных работ
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордщетка с приводом от ведущего шкива для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания
- ▶ Съемный поддон для сбора стружки и легкой очистки

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликковая опора HRS-V
52000140	Роликковая опора HRS
52000120	Роликковый стол MRT-2000
52000190	Роликковый стол HRT60-4
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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

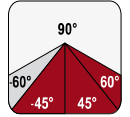
- ▶ Гидравлическая натяжка полотна
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания
- ▶ Гидравлические тиски зажима заготовки
- ▶ Прижим для пакетной резки
- ▶ Выставляемый откат пильной рамы
- ▶ Подсветка зоны резания
- ▶ Датчик обрыва полотна
- ▶ Корд щётка
- ▶ Ленточное полотно M42
- ▶ Руководство по эксплуатации





# Ленточнопильные станки

MBS-1832DAS  
MBS-2540DAS



**NEW!**



MBS-2540DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с автоматической поворотной пильной рамой
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения. Модель MBS-2540DAS была специально разработана для пиления огромных двутавровых балок.
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Выбор необходимой скорости движения ленточного полотна в широком диапазоне производится на сенсорной панели пульта управления для качественного пиления огромного спектра материалов различного сечения, в том числе титана и жаропрочных сталей
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Автоматический поворот пильной рамы с помощью сервопривода в обе стороны на необходимый угол от  $-45^\circ$  до  $+60^\circ$  позволяет производить точный распил крупногабаритных заготовок
- ▶ Регулируемая направляющая с линейкой, твердосплавными блоками – для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения (MBS-1832DAS)
- ▶ Направляющая с автоматическим перемещением, прижимными блоками и гидравлическим прижимом сухарей синхронизирована с подвижными губками тисков и строго ориентирована в вертикальном направлении для обеспечения исключительно точного реза крупногабаритной заготовки (MBS-2540DAS)
- ▶ Автоматизированный наклон ленточного полотна до  $6,5^\circ$  для резки широкой заготовки или двутавровой балки (MBS-2540DAS)
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем размещена на мобильной стойке для легкого перемещения к разным сторонам станка
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила и подъем пильной рамы в исходное положение для осуществления циклических операций
- ▶ Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- ▶ Гидравлические тиски с широкими и мощными губками для надежной фиксации заготовки (MBS-1832DAS)
- ▶ Гидравлические тиски с круглыми губками и двойным зажимом заготовки. Задний зажим надежно фиксирует заготовку, а передний – отпиленную деталь, и предотвращает ее падения со стола (MBS-2540DAS)
- ▶ Вертикальный гидравлический прижим жестко удерживает двутавровую балку для уменьшения вибрации при пилении (MBS-2540DAS)
- ▶ Регулируемый механический упор с роликом поджима ленточного полотна для исключения прогиба и увеличения усилия давления на заготовку при пилении вертикальных ребер двутавровой балки и исключения вибрации заготовки (MBS-2540DAS)
- ▶ Переставляемый блок опорных подающих роликов (MBS-1832DAS) и входной интегрированный в стол подающий ролик с ручным приводом (MBS-2540DAS) для облегчения установки и перемещения тяжелых заготовок вперед/назад
- ▶ Опционально может поставляться с 3х-метровым приводным или неприводным входным рольгангом
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки
- ▶ Дополнительный гибкий подвод СОЖ в зону резания (MBS-1832DAS)
- ▶ Кордсетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1832DAS	MBS-2540DAS
Артикул 400В	50000320Т	50000317Т
Макс. Ø обработки при $90^\circ$ , мм	Ø460	Ø650
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	Ø460, □460x460, □820x420	Ø650, □650, □650 x 1100
Зона обработки при $+45^\circ$ вправо, мм	Ø460, □420x420, □550x420	Ø650, □650
Зона обработки при $+60^\circ$ вправо, мм	Ø350, □330x330, □460x280	Ø400, □400 x 650
Зона обработки при $-45^\circ$ влево, мм	Ø460, □420x420, □550x420	Ø650, □650
Высота стола, мм	-	830
Размеры ленточного полотна, мм	41 x 1,3 x 6185	54 x 1,6 x 8730
Скорость движения полотна, м/мин, плавно	30-85	20-85
Угол поворота / Диапазон поворота консоли	$-45^\circ/+60^\circ$	$-45^\circ/+60^\circ$
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	5,6 / S1 100%	7 / S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	3910x1160x1715	4350x2120x2300
Вес, кг	2820	5200

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

MBS-2540_ROL_P	3-х метровый приводной рольганг
MBS-2540_ROL	3-х метровый рольганг
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	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

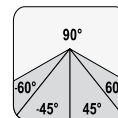
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x8730 мм, 4/6 TPI
- ▶ Система автоматической подачи заготовок
- ▶ Гидростанция
- ▶ Индикатор натяжения ленточного полотна
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Руководство по эксплуатации



# Ленточнопильный станок

MBS-3232DAS  
MBS-3232DASAF



MBS-3232DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с пилением заготовки под 90°
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения.
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость устанавливается потенциометром на пульте управления и отображается на цифровом табло инвертера, который поддерживает необходимую скорость при изменении нагрузки
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Приводная направляющая с линейкой, твердосплавными блоками и гидравлическим прижимом сухарей для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем размещена на стационарной тумбе
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила, подъем пильной рамы в исходное положение и ослабление зажима губок тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- ▶ Гидравлические тиски с встроенным рольгангом и подающим роликом с ручным приводом с широкими и мощными губками для надежной фиксации заготовки (MBS-3232DAS)
- ▶ Гидравлические тиски с автоматизированной подачей, линейным энкодером и двойным зажимом заготовки. Задний зажим надежно фиксирует заготовку, а передний – отпиленную деталь, и предотвращает ее падения со стола (MBS-3232DASAF)
- ▶ Система поддержки полотна под углом 90° к заготовке (MBS-3232DASAF)
- ▶ Лазерный указатель реза позволяет быстро выставить заготовку (MBS-3232DASAF)
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордшетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Шнековый конвейер для удаления стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	Гидравлический прижим только для MBS-3232DASAF
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	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.x N	Полотно M51 54x1,6x8300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

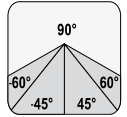
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



# Ленточнопильный станок

## MBS-4343DAS



### ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с пилением заготовки под 90°
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость устанавливается потенциометром на пульте управления и отображается на цифровом табло инвертера, который поддерживает необходимую скорость при изменении нагрузки
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Приводная направляющая с линейкой, твердосплавными блоками и гидравлическим прижимом сухарей для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем размещена на стационарной тумбе
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила, подъем пильной рамы в исходное положение и ослабление зажима губок тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- ▶ Гидравлические тиски с встроенным ролянгом и подающим роликом с ручным приводом, с широкими и мощными губками для надежной фиксации заготовки
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордщетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Шнековый конвейер для удаления стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	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

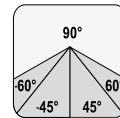
### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



# Ленточнопильный станок

MBS-4343DASAF



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с пилением заготовки под 90°
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Полуавтоматический высокопроизводительный станок промышленного применения для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения.
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость устанавливается потенциометром на пульте управления и отображается на цифровом табло инвертера, который поддерживает необходимую скорость при изменении нагрузки
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Приводная направляющая с линейкой, твердосплавными блоками и гидравлическим прижимом сучарей для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем размещена на стационарной тумбе
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Автоматическое отключение после окончания сквозного распила, подъем пильной рамы в исходное положение и ослабление зажима губок тисков, остается только передвинуть заготовку и заново запустить полуавтоматический режим пиления. Регулируемый концевой выключатель ограничения подъема пильной рамы для уменьшения холостого хода и увеличения производительности
- ▶ Гидравлические тиски с автоматизированной подачей, линейным энкодером и двойным зажимом заготовки. Задний зажим надежно фиксирует заготовку, а передний – отпиленную деталь, и предотвращает ее падения со стола
- ▶ Система поддержки полотна под углом 90° к заготовке
- ▶ Лазерный указатель реза позволяет быстро выставить заготовку
- ▶ Система подачи СОЖ – 2х-точечная, через направляющие блоки с дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордщетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Шнековый конвейер для удаления стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	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

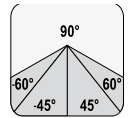
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



# Ленточнопильный станок

HBS-1516AF  
HBS-1820AF



HBS-1516AF



HBS-1820AF

## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Станок колонного типа с пилением заготовки под 90°
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Автоматический программируемый высокопроизводительный станок промышленного применения с подающими тисками для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость задается на сенсорной панели
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Регулируемая направляющая с линейкой, твердосплавными блоками и гидравлическим прижимом сухарей для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем и программируемым контроллером, размещена на стационарной тумбе
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с тензосметром и датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Полный программируемый автоматический цикл пиления заготовок с разной длиной и необходимым количеством
- ▶ Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- ▶ Двойные гидравлические тиски (основные и подающие) с широкими и мощными губками для надежной фиксации заготовки. Встроенные опорные подающие ролики и вертикальные ограничительные направляющие для резки нескольких деталей
- ▶ Опционально оснащается верхними гидроприжимами для пакетной резки и 2-х метровыми рольгангами
- ▶ Система подачи СОЖ через направляющие блоки, на кордщетку и дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордщетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Шнековый конвейер для удаления стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволят включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x4750 мм (HBS-1516AF)
- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5450 мм (HBS-1820AF)
- ▶ Гидростанция
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1516AF	HBS-1820AF
Артикул 400В	50000460Т	50000480Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø360, □360x400	Ø460, □460x500
Пакетная резка, мм	180÷280x 50÷160	195÷310x 120÷230
Скорость движения полотна, м/мин	35-85	35-85
Максимальная длина реза с датчиком, мм	400	500
Минимальная длина реза с датчиком, мм	32	120
Минимальная длина реза, мм	10	10
Размеры ленточного полотна, мм	34x1,1x4570	41x1,3x5450
Объем гидравлического бака, л	50	100
Объем бака СОЖ, л	80	100
Грузоподъемность рольганга, кг	2000	2000
Высота стола, мм	755	880
Мощность двигателя, кВт	3,75	5,6
Мощность гидромотора, кВт	0,75	-
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,12	0,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2400x2120x1840	2735x2260x2185
Вес, кг	1680	3090

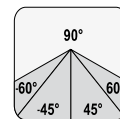
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	2-х метровый рольганг
HBS1516AF-HVPSFSR	Верхние гидроприжимы
	Регулировка усилия зажима тисков
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
<b>HBS-1516AF</b>	
PC34.4420.x.x	Полотно M42 34x1,1x4570 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.4420.x.xN	Полотно M51 34x1,1x4570 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
<b>HBS-1820AF</b>	
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

- ▶ Станок колонного типа с пилением заготовки под 90°
- ▶ Двухстоечная конструкция станка обеспечивает более производительное резание и равномерное усилие подачи при эксплуатации в режиме 24/7
- ▶ Автоматический программируемый высокопроизводительный станок промышленного применения с подающими тисками для резки труб, различных профилей и заготовок сплошного сечения
- ▶ Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на панели управления для оптимального режима резания
- ▶ Плавная регулировка скорости движения полотна позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Скорость задается на сенсорной панели
- ▶ Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- ▶ Регулируемая направляющая с линейкой, твердосплавными блоками и гидравлическим прижимом сухарей для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- ▶ Центральная панель управления с сенсорным дисплеем и программируемым контроллером размещена на стационарной тумбе
- ▶ Гидравлическая система натяжения полотна с тензосметром и датчиком аварийной остановки при обрыве
- ▶ Полный программируемый автоматический цикл пиления заготовок с разной длиной и необходимым количеством
- ▶ Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- ▶ Двойные гидравлические тиски (основные и подающие) с широкими и мощными губками для надежной фиксации заготовки. Встроенные опорные подающие ролики и вертикальные ограничительные направляющие для резки нескольких деталей
- ▶ Опционально оснащается верхними гидроприжимами для пакетной резки и 2-х метровыми рольгангами
- ▶ Система подачи СОЖ через направляющие блоки, на кордщетку и дополнительным гибким подводом в зону резания
- ▶ Кордщетка с отдельным приводом для очистки ленточного полотна от стружки
- ▶ Шнековый конвейер для удаления стружки
- ▶ Датчики пассивной безопасности не позволяют включить станок при открытом кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	2-х метровый рольганг
	Верхние гидроприжимы
	Регулировка усилия зажима тисков
	Тележка для стружки
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
PC54.6600.x.x	Полотно M42 54x1.6x6600 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC54.6600.x.xN	Полотно M51 54x1.6x6600 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

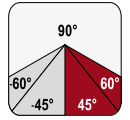
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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



# Ленточнопильный станок

MBS-1012CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленный станок с ЧПУ для серийного производства
- Гидравлическая система для подъема и опускания пильной рамы с плавной регулировкой скорости на передней части станка для оптимального режима резания
- Плавная регулировка скорости движения полотна задается инвертором, позволяет подобрать нужный режим пиления и повысить качество производимой детали. Выставление скорости осуществляется потенциометром и отображается на сенсорной панели управления
- Мощный двигатель с надежным редуктором, передающим высокий крутящий момент, для промышленной эксплуатации и режимом работы 24/7
- Поворотная пильная рама с диапазоном поворота от 0° до 60° позволяет увеличить количество возможных вариантов обработки при производстве различных трубных и профильных конструкций.
- Регулируемая направляющая с линейкой и твердосплавными блоками для стабильной и перпендикулярной резки заготовок различного сечения
- Центральная панель управления с сенсорным дисплеем и системой ЧПУ размещена на выносной мобильной тумбе с колесами
- Удобный тензометр для контроля натяжения ленточного полотна с датчиком аварийной остановки при обрыве
- Автоматический режим работы с полным программированием цикла пиления заготовок с разной длиной и необходимым количеством при пилении до 45°. При резке 60° градусов станок работает как полуавтомат
- Ускоренное перемещение пильной рамы до поверхности заготовки с помощью датчика холостого хода позволяет максимально сократить время подхода к заготовке и значительно повысить производительность пиления
- Отдельные тиски с гидравлическим прижимом и быстро переставляемыми губками для легкого и надежного закрепления заготовки, вторые – подающие тиски с сервоприводами и ШВП – для точного перемещения заготовки в зону резания
- Механический прижим для пакетной резки с ручной регулировкой по высоте
- Два опорных входных ролика и два вертикальных ролика для легкого перемещения и формирования пакета заготовок
- Система подачи СОЖ через направляющие блоки
- Кордщетка для очистки ленточного полотна от стружки
- Пистолет подачи СОЖ для дополнительного охлаждения, вымывания стружки и легкой очистки станка

## 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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)
PC27.2965.x.x	Полотно M42 27x0,9x2965 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.2965.x.x.N	Полотно M51 20x0,9x2965 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



# 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 требует 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 с водой 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 <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33
pH, 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%





## 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

<b>Модель</b>	<b>HRS</b>
<b>Артикул</b>	<b>52000140</b>
Грузоподъемность	400 кг
Регулировка по высоте	590-960 мм
Размер ролика	Ø52 x 350 мм
Вес, кг	11 кг



### HRS-V V-образная роликовая опора

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

<b>Модель</b>	<b>HRS-V</b>
<b>Артикул</b>	<b>52000100</b>
Грузоподъемность	400 кг
Регулировка по высоте	620-960 мм
Размер роликов	Ø52 x 125 мм
Количество роликов	2 шт.
Вес, кг	12 кг



### MRT-2000 Роликовый стол

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

<b>Модель</b>	<b>MRT-2000</b>
<b>Артикул</b>	<b>52000120</b>
Грузоподъемность	700 кг
Регулировка по высоте	670-1030 мм
Длина стола	1950 мм
Ширина стола	450 мм
Размер роликов	Ø60 x 360 мм
Количество роликов	7 шт.
Вес, кг	34 кг



**NEW!**

### HRT60-4 Роликовый стол

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

<b>Модель</b>	<b>HRT60-4</b>
<b>Артикул</b>	<b>52000190</b>
Грузоподъемность	500
Регулировка по высоте	630-1030
Длина стола	1030
Ширина стола	360
Размер роликов	Ø60x360
Количество роликов	4
Вес, кг	23,5



**NEW!**

## 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 ленточном 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 уклона 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 батарейки А76 или аналога. 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.
- ▶ Плавно натягивайте полотно, следя за показаниями тензометра.
- ▶ При достижении рекомендованных значений прекратите натяжение.

<b>Модель</b>	<b>Тензометр JET</b>
<b>Артикул</b>	<b>DCTSБ100</b>
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
Вес, кг в упаковке	0,751 кг

## Механический прижим JET для пакетной резки

### ОПИСАНИЕ

- ▶ Механический прижим используется для резки нескольких деталей, одновременно собранных в единый пакет. Позволяет сгруппировывать заготовки и прижимать в вертикальной плоскости..



<b>Модель</b>	<b>H=180</b>	<b>H=205</b>
<b>Артикул</b>	<b>W270</b>	<b>W350</b>
Применяемость для моделей	MBS-910CSP, MBS-1011DAP, MBS-1011DASP	MBS-1113DASP
Макс. размер пакета заготовок	90x180 мм	130x220 мм
Габаритные размеры, ДхШхВ	235x180x180 мм	235x180x205 мм
Вес	9,5 кг	10,3 кг

\*Могут быть адаптированы для других моделей с незначительной доработкой. Потребуется сверление дополнительных крепежных отверстий для закрепления в тисках, вместо стандартных зажимных губок

## 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 (высокоскоростная пила)	Все материалы	

Артикул	Материал	Размер, мм	Шаг	Для станка
PC13.1325.14	M42	13x0,65x1325	14 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.18	M42	13x0,65x1325	18 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.10.14	M42	13x0,65x1325	10/ 14 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.8.12	M42	13x0,65x1325	8/ 12 TPI	HVBS-34VS
PC13.1325.6.10	M42	13x0,65x1325	6/ 10 TPI	HVBS-34VS
PC13.1440.14	M42	13x0,65x1440	14 TPI	J-349V
PC13.1440.18	M42	13x0,65x1440	18 TPI	J-349V
PC13.1440.10.14	M42	13x0,65x1440	10/ 14 TPI	J-349V
PC13.1440.8.12	M42	13x0,65x1440	8/ 12 TPI	J-349V
PC13.1440.6.10	M42	13x0,65x1440	6/ 10 TPI	J-349V
PC13.1640.14	M42	13x0,6x1640	14 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS
PC13.1640.18	M42	13x0,6x1640	18 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS
PC13.1640.10.14	M42	13x0,6x1640	10/ 14 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS
PC13.1640.8.12	M42	13x0,6x1640	8/ 12 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS
PC13.1640.6.10	M42	13x0,6x1640	6/ 10 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS
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
PC13.1735.10.14	M42	13x0,65x1735	10/ 14 TPI	J-350V / J-350SV / J-350CSV
PC13.1735.8.12	M42	13x0,65x1735	8/ 12 TPI	J-350V / J-350SV / J-350CSV
PC20.2030.10.14	M42	20x0,9x2030	10/ 14 TPI	J-351V / 351V
PC20.2030.8.12	M42	20x0,9x2030	8/ 12 TPI	J-351V / 351V
PC20.2030.6.10	M42	20x0,9x2030	6/ 10 TPI	J-351V / 351V
PC20.2030.5.8	M42	20x0,9x2030	5/ 8 TPI	J-351V / 351V
PC20.2085.14	M42	20x0,9x2085	14 TPI	MBS-708CS / MBS708VS / MBS-708CSV / MBS-708CST
PC20.2085.10.14	M42	20x0,9x2085	10/ 14 TPI	MBS-708CS / MBS-708VS / MBS-708CSV / MBS-708CST
PC20.2085.8.12	M42	20x0,9x2085	8/ 12 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
PC20.2085.5.8	M42	20x0,9x2085	5/ 8 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
PC20.2285.14	M42	20x0,9x2285	14 TPI	MBS-708CSB
PC20.2285.10.14	M42	20x0,9x2285	10/ 14 TPI	MBS-708CSB
PC20.2285.8.12	M42	20x0,9x2285	8/ 12 TPI	MBS-708CSB
PC20.2285.6.10	M42	20x0,9x2285	6/ 10 TPI	MBS-708CSB
PC20.2285.5.8	M42	20x0,9x2285	5/ 8 TPI	MBS-708CSB
PC20.2285.4.6	M42	20x0,9x2285	4/ 6 TPI	MBS-708CSB
PC20.2362.3	M42	20x0,9x2362	3 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.14	M42	20x0,9x2362	14 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.10.14	M42	20x0,9x2362	10/ 14 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.8.12	M42	20x0,9x2362	8/ 12 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.6.10	M42	20x0,9x2362	6/ 10 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.5.8	M42	20x0,9x2362	5/ 8 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.4.6	M42	20x0,9x2362	4/ 6 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2362.3	M42	20x0,9x2362	3 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK
PC20.2616.14	M42	20x0,9x2616	14 TPI	MBS-800DS
PC20.2616.8.12	M42	20x0,9x2616	8/ 12 TPI	MBS-800DS
PC20.2463.10.14	M42	20x0,9x2463	10/ 14 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.8.12	M42	20x0,9x2463	8/ 12 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.6.10	M42	20x0,9x2463	6/ 10 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.5.8	M42	20x0,9x2463	5/ 8 TPI	HBS-814GH
PC20.2463.4.6	M42	20x0,9x2464	4/ 6 TPI	HBS-814GH
PC27.2455.10.14	M42	27x0,9x2455	10/ 14 TPI	MBS-910
PC27.2455.8.12	M42	27x0,9x2455	8/ 12 TPI	MBS-910
PC27.2455.6.10	M42	27x0,9x2455	6/ 10 TPI	MBS-910
PC27.2455.5.8	M42	27x0,9x2455	5/ 8 TPI	MBS-910
PC27.2455.4.6	M42	27x0,9x2455	4/ 6 TPI	MBS-910
PC27.2455.2.3	M42	27x0,9x2455	2/ 3 TPI	MBS-910
PC27.2455.4.6N	M51	27x0,9x2455	4/ 6 TPI	MBS-910
PC27.2455.3.4N	M51	27x0,9x2455	3/ 4 TPI	MBS-910
PC27.2655.10.14	M42	27x0,9x2655	10/ 14 TPI	HVBS-912
PC27.2655.8.12	M42	27x0,9x2655	8/ 12 TPI	HVBS-912
PC27.2655.6.10	M42	27x0,9x2655	6/ 10 TPI	HVBS-912
PC27.2655.5.8	M42	27x0,9x2655	5/ 8 TPI	HVBS-912
PC27.2655.4.6	M42	27x0,9x2655	4/ 6 TPI	HVBS-912
PC27.2655.3.4	M42	27x0,9x2655	3/ 4 TPI	HVBS-912
PC27.2655.2.3	M42	27x0,9x2655	2/ 3 TPI	HVBS-912
PC27.2655.4.6N	M51	27x0,9x2655	4/ 6 TPI	HVBS-912
PC27.2655.3.4N	M51	27x0,9x2655	3/ 4 TPI	HVBS-912
PC27.2655.2.3N	M51	27x0,9x2655	2/ 3 TPI	HVBS-912
PC27.2685.10.14	M42	27x0,9x2685	10/ 14 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2685.8.12	M42	27x0,9x2685	8/ 12 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2685.6.10	M42	27x0,9x2685	6/ 10 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2685.5.8	M42	27x0,9x2685	5/ 8 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2685.4.6	M42	27x0,9x2685	4/ 6 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2685.3.4	M42	27x0,9x2685	3/ 4 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP
PC27.2730.10.14	M42	27x0,9x2730	10/ 14 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.8.12	M42	27x0,9x2730	8/ 12 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.6.10	M42	27x0,9x2730	6/ 10 TPI	MBS-911CSD
PC27.2730.5.8	M42	27x0,9x2730	5/ 8 TPI	MBS-911CSD
PC27.2965.10.14	M42	27x0,9x2965	10/ 14 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.2965.8.12	M42	27x0,9x2965	8/ 12 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.2965.6.10	M42	27x0,9x2965	6/ 10 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.2965.5.8	M42	27x0,9x2965	5/ 8 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.2965.3.4	M42	27x0,9x2965	3/ 4 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.2965.6.10	M51	27x0,9x2965	4/ 6 TPI	MBS-1010VDAS / MBS-1012CNC
PC27.3035.10.14	M42	27x0,9x3035	10/ 14 TPI	HBS-916W
PC27.3035.8.12	M42	27x0,9x3035	8/ 12 TPI	HBS-916W
PC27.3035.6.10	M42	27x0,9x3035	6/ 10 TPI	HBS-916W
PC27.3035.5.8	M42	27x0,9x3035	5/ 8 TPI	HBS-916W
PC27.3035.4.6	M42	27x0,9x3035	4/ 6 TPI	HBS-916W
PC27.3035.3.4	M42	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3035.2.3	M42	27x0,9x3035	2/ 3 TPI	HBS-916W
PC27.3035.4.6N	M51	27x0,9x3035	4/ 6 TPI	HBS-916W
PC27.3035.3.4N	M51	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W
PC27.3035.2.3N	M51	27x0,9x3035	2/ 3 TPI	HBS-916W

PC27.3160.10.14	M42	27x0,9x3160	10/ 14 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.8.12	M42	34x1,1x4570	8/ 12 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.8.12	M42	27x0,9x3160	8/ 12 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.6.10	M42	34x1,1x4570	6/ 10 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.6.10	M42	27x0,9x3160	6/ 10 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.5.8	M42	34x1,1x4570	5/ 8 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.5.8	M42	27x0,9x3160	5/ 8 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.4.6	M42	34x1,1x4570	4/ 6 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.4.6	M42	27x0,9x3160	4/ 6 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.3.4	M42	34x1,1x4570	3/ 4 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.3.4	M42	27x0,9x3160	3/ 4 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC34.4570.2.3	M42	34x1,1x4570	2/ 3 TPI	HBS-1516AF
PC27.3160.2.3	M42	27x0,9x3160	2/ 3 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC41.4710.6.10	M42	41x1,3x4710	6/ 10 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.10.14	M42	27x0,9x3300	10/ 14 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.5.8	M42	41x1,3x4710	5/ 8 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.8.12	M42	27x0,9x3300	8/ 12 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.4.6	M42	41x1,3x4710	4/ 6 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.6.10	M42	27x0,9x3300	6/ 10 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.3.4	M42	41x1,3x4710	3/ 4 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.5.8	M42	27x0,9x3300	5/ 8 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.2.3	M42	41x1,3x4710	2/ 3 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.5.6	M42	27x0,9x3300	5/ 6 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.4.6	M51	41x1,3x4710	4/ 6 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.4.6	M42	27x0,9x3300	4/ 6 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.3.4	M51	41x1,3x4710	3/ 4 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.3.4	M42	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.2.3	M51	41x1,3x4710	2/ 3 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.2.3	M42	27x0,9x3300	2/ 3 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.4710.1.5.2	M51	41x1,3x4710	1,5/ 2 TPI	HBS-1430DAS / MBS-1430DAS
PC27.3300.4.6.N	M51	27x0,9x3300	4/ 6 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.5330.6.10	M42	41x1,3x5330	6/ 10 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3300.3.4.N	M51	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.5330.5.8	M42	41x1,3x5330	5/ 8 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3300.2.3.N	M51	27x0,9x3300	2/ 3 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W	PC41.5330.4.6	M42	41x1,3x5330	4/ 6 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3320.10.14	M42	27x0,9x3320	10/ 14 TPI	MBS-1211VDAS / MBS-1213CS	PC41.5330.3.4	M42	41x1,3x5330	3/ 4 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3320.8.12	M42	27x0,9x3320	8/ 12 TPI	MBS-1211VDAS / MBS-1213CS	PC41.5330.2.3	M42	41x1,3x5330	2/ 3 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3320.6.10	M42	27x0,9x3320	6/ 10 TPI	MBS-1211VDAS / MBS-1213CS	PC41.5330.1.4.2	M42	41x1,3x5330	1,4/ 2 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3320.5.8	M42	27x0,9x3320	5/ 8 TPI	MBS-1211VDAS / MBS-1213CS	PC41.5330.4.6.N	M51	41x1,3x5330	4/ 6 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3320.3.4	M42	27x0,9x3320	3/ 4 TPI	MBS-1211VDAS / MBS-1213CS	PC41.5330.3.4.N	M51	41x1,3x5330	3/ 4 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3800.5.8	M42	27x0,9x3800	5/ 8 TPI	MBS-1214VDAS	PC41.5330.2.3.N	M51	41x1,3x5330	2/ 3 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3800.4.6	M42	27x0,9x3800	4/ 6 TPI	MBS-1214VDAS	PC41.5450.6.10	M42	41x1,3x5450	6/ 10 TPI	HBS-1820AF
PC27.3800.3.4	M42	27x0,9x3800	3/ 4 TPI	MBS-1214VDAS	PC41.5450.5.8	M42	41x1,3x5450	5/ 8 TPI	HBS-1820AF
PC27.3800.2.3	M42	27x0,9x3800	2/ 3 TPI	MBS-1214VDAS	PC41.5450.4.6	M42	41x1,3x5450	4/ 6 TPI	HBS-1820AF
PC27.3810.10.14	M42	27x0,9x3810	10/ 14 TPI	HBS-1319V	PC41.5450.3.4	M42	41x1,3x5450	3/ 4 TPI	HBS-1820AF
PC27.3810.8.12	M42	27x0,9x3810	8/ 12 TPI	HBS-1319V	PC41.5450.2.3	M42	41x1,3x5450	2/ 3 TPI	HBS-1820AF
PC27.3810.6.10	M42	27x0,9x3810	6/ 10 TPI	HBS-1319V	PC41.5450.1.5.2	M42	41x1,3x5450	1,5/ 2 TPI	HBS-1820AF
PC27.3810.5.8	M42	27x0,9x3810	5/ 8 TPI	HBS-1319V	PC41.5840.4.6	M42	41x1,3x5840	4/ 6 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3810.4.6	M42	27x0,9x3810	4/ 6 TPI	HBS-1319V	PC41.5840.3.4	M42	41x1,3x5840	3/ 4 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3810.3.4	M42	27x0,9x3810	3/ 4 TPI	HBS-1319V	PC41.5840.2.3	M42	41x1,3x5840	2/ 3 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3810.2.3	M42	27x0,9x3810	2/ 3 TPI	HBS-1319V	PC41.5840.2.3	M51	41x1,3x5840	2/ 3 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3810.4.6.N	M51	27x0,9x3810	4/ 6 TPI	HBS-1319V	PC41.5840.1.4.2	M51	41x1,3x5840	1,4/ 2 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3810.2.3.N	M51	27x0,9x3810	2/ 3 TPI	HBS-1319V	PC41.6030.3.4	M42	41x1,3x6030	3/ 4 TPI	MBS-2128DAS
PC27.3820.5.8	M42	27x0,9x3820	5/ 8 TPI	HBS-1213AF	PC41.6030.1.4.2	M42	41x1,3x6030	1,4/ 2 TPI	MBS-2128DAS
PC27.3820.4.6	M42	27x0,9x3820	4/ 6 TPI	HBS-1213AF	PC41.6030.3.4	M51	41x1,3x6030	3/ 4 TPI	MBS-2128DAS
PC27.3820.3.4	M42	27x0,9x3820	3/ 4 TPI	HBS-1213AF	PC41.6030.1.4.2	M51	41x1,3x6030	1,4/ 2 TPI	MBS-2128DAS
PC27.3820.2.3	M42	27x0,9x3820	2/ 3 TPI	HBS-1213AF	PC41.6185.6.10	M42	41x1,3x6185	6/ 10 TPI	MBS-1832DAS
PC27.4130.4.6	M42	27x0,9x4130	4/ 6 TPI	MBS-1318FA	PC41.6185.5.8	M42	41x1,3x6185	5/ 8 TPI	MBS-1832DAS
PC34.3880.8.10	M42	34x1,1x3880	8/ 10 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP	PC41.6185.4.6	M42	41x1,3x6185	4/ 6 TPI	MBS-1832DAS
PC34.3880.6.10	M42	34x1,1x3880	6/ 10 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP	PC41.6185.3.4	M42	41x1,3x6185	3/ 4 TPI	MBS-1832DAS
PC34.3880.5.8	M42	34x1,1x3880	5/ 8 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP	PC41.6185.2.3	M42	41x1,3x6185	2/ 3 TPI	MBS-1832DAS
PC34.3880.4.6	M42	34x1,1x3880	4/ 6 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP	PC41.6185.1.5.2	M42	41x1,3x6185	1,5/ 2 TPI	MBS-1832DAS
PC34.3950.6.10	M42	34x1,1x3950	6/ 10 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.6600.3.4	M42	54x1,6x6600	3/ 4 TPI	MBS-2224AF
PC34.3950.5.8	M42	34x1,1x3950	5/ 8 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.6600.2.3	M42	54x1,6x6600	2/ 3 TPI	MBS-2224AF
PC34.3950.4.6	M42	34x1,1x3950	4/ 6 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.6600.1.5.2	M42	54x1,6x6600	1,5/ 2 TPI	MBS-2224AF
PC34.3950.3.4	M42	34x1,1x3950	3/ 4 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.6600.1.25	M42	54x1,6x6600	1,25 TPI	MBS-2224AF
PC34.3950.4.6.N	M51	34x1,1x3950	4/ 6 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.8300.3.4	M42	54x1,6x8300	3/ 4 TPI	MBS-3232DAS / MBS-3232DASAF
PC34.3950.3.4.N	M51	34x1,1x3950	3/ 4 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.8300.2.3	M42	54x1,6x8300	2/ 3 TPI	MBS-3232DAS / MBS-3232DASAF
PC34.3950.2.3.N	M51	34x1,1x3950	2/ 3 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC	PC54.8300.1.5.2	M42	54x1,6x8300	1,5/ 2 TPI	MBS-3232DAS / MBS-3232DASAF
PC34.4100.6.10	M42	34x1,1x4100	6/ 10 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC54.8700.3.4	M42	54x1,6x8700	3/ 4 TPI	MBS-2540DAS
PC34.4100.5.8	M42	34x1,1x4100	5/ 8 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC54.8700.2.3	M42	54x1,6x8700	2/ 3 TPI	MBS-2540DAS
PC34.4100.4.6	M42	34x1,1x4100	4/ 6 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC54.8700.1.5.2	M42	54x1,6x8700	1,5/ 2 TPI	MBS-2540DAS
PC34.4100.3.4	M42	34x1,1x4100	3/ 4 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC54.8700.1.25	M42	54x1,6x8700	1,25 TPI	MBS-2540DAS
PC34.4100.2.3	M42	34x1,1x4100	2/ 3 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC67.9800.4.6	M42	67x1,6x9800	4/ 6 TPI	MBS-4343DAS / MBS-4343DASAF
PC34.4100.4.6.N	M51	34x1,1x4100	4/ 6 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PC67.9800.3.4	M42	67x1,6x9800	3/ 4 TPI	MBS-4343DAS / MBS-4343DASAF
PC34.4100.3.4.N	M51	34x1,1x4100	3/ 4 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PW6.4.2900.14.18	M42	6,4x0,65x2900	14/18 TPI	VBS-1408 / VBS-1408E
PC34.4100.2.3.N	M51	34x1,1x4100	2/ 3 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS	PW6.4.3136.14.18	M42	6,4x0,65x3136	14/18 TPI	VBS-1610 / VBS-1610E
					PW6.4.3975.14.18	M42	6,4x0,65x3975	14/18 TPI	VBS-2012
					PW6.4.4035.14.18	M42	6,4x0,65x4035	14/18 TPI	VBS-2012HE
					PW6.4.4710.14.18	M42	6,4x0,65x4710	14/18 TPI	VBS-2613 / VBS-2613E
					PW6.4.5035.14.18	M42	6,4x0,65x5035	14/18 TPI	VBS-3612 / VBS-3612E

## 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.

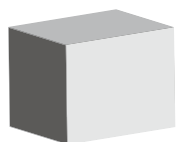
#### Сварка

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)

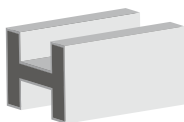
Какой материал Вы собираетесь пилить



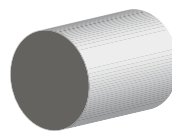
Квадратный прокат



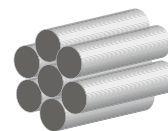
Лист



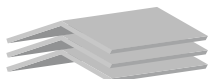
Профиль



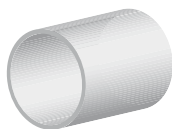
Круглый прокат



Круглый прокат в пакете



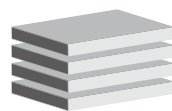
Специальный профиль



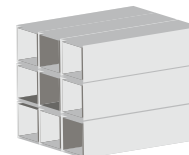
Труба



Пакет труб



Пакет листов или профилей



Многоуровневый пакет заготовок

## 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	
Переменный шаг	
Диаметр, мм	Зубьев на дюйм
до 25	10/14
15-40	8/12
25-40	6/10
35-70	5/8
40-90	5/6
50-120	4/6
80-150	3/4
120-350	2/3

ПРОФИЛЬНОЕ СЕЧЕНИЕ									
D мм	20	40	60	80	100	150	200	300	
S мм	Шаг зуба, Z								
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						2/3	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 ненадежно 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 щетка 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 щетка 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

# Вертикальные ленточнопильные станки

VBS-1408  
VBS-1408E



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный ленточнопильный станок с большим рабочим столом
- ▶ Многофункциональный наклонный рабочий стол
- ▶ Изменяемая скорость движения ленточного полотна для высокой эффективности резки
- ▶ Полная защита лезвия полотна
- ▶ Датчик натяжения ленточного полотна
- ▶ Устройство для сварки, шлифовки и резки биметаллических ленточных полотен с защитными экранами
- ▶ Освещение рабочей зоны
- ▶ Устройство для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло для контроля процесса резания
- ▶ Ключевой доступ к включению станка

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	VBS-1408	VBS-1408E
Артикул 400В	414483Т-РУ	10000110Т
Скорость движения полотна, м/мин	20-80	20-80
Максимальная высота заготовки, мм	203	203
Полезный вылет, мм	355	355
Размер стола, мм	500 x 500	500 x 600
Наклон стола вверх/низ, град.	8°	0°
Наклон стола влево, град.	12°	5°
Наклон стола вправо, град.	15°	5°
Подача заготовки	ручная	механизированная
Длина ленточного полотна, мм	2900	2900
Ширина ленточного полотна, мм	2-13	2-13
Максимальная ширина полотна для сварки	13	13
Высота стола, мм	990	990
Мощность двигателя, Вт	750	750
Габаритные размеры, (ДхВхШ), мм	850 x 600 x 1740	850 x 600 x 1740
Вес станка, кг	275	335
Размеры упаковки, мм	955 x 743 x 1880	955 x 743 x 1880
Вес в упаковке, кг	360	420

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 6.4x2900 мм, 14/18Т
- ▶ Устройство для резки ленточного полотна
- ▶ Устройство для контактной сварки ленточного полотна
- ▶ Устройство для абразивной зачистки сварного шва ленточного полотна
- ▶ Устройства для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло зоны резания
- ▶ Галогеновая лампа освещения рабочей зоны 20Вт
- ▶ Легко читаемый индикатор натяжения ленточного полотна
- ▶ Щетка очистки ленточного полотна и шкива от стружки
- ▶ Направляющая планка
- ▶ Набор ключей
- ▶ Руководство по эксплуатации



# Вертикальные ленточнопильные станки

VBS-1610  
VBS-1610E



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный ленточнопильный станок с большим рабочим столом
- ▶ Многофункциональный наклонный рабочий стол
- ▶ Два диапазона бесступенчатого изменения скорости движения ленточного полотна для высокой эффективности резки
- ▶ Полная защита лезвия полотна
- ▶ Датчик натяжения ленточного полотна
- ▶ Устройство для сварки, шлифовки и резки биметаллических ленточных полотен с защитными экранами
- ▶ Освещение рабочей зоны
- ▶ Устройство для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло для контроля процесса резания
- ▶ Ключевой доступ к включению станка

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	VBS-1610	VBS-1610E
Артикул 400В	414485T-RU	10000111T
Скорость движения полотна, м/мин	20-80 (Lo) 250-1000 (Hi)	20-80 (Lo) 250-1000 (Hi)
Максимальная высота заготовки, мм	250	250
Полезный вылет, мм	393	393
Размер стола, мм	550 x 600	550 x 600
Наклон стола верх/низ, град.	8°	0°
Наклон стола влево, град.	12°	5°
Наклон стола вправо, град.	15°	5°
Подача заготовки	ручная	механизированная
Длина ленточного полотна, мм	3136	3136
Ширина ленточного полотна, мм	3-16	3-16
Максимальная ширина полотна для сварки	16	16
Высота стола, мм	1000	1000
Мощность двигателя, Вт	1500	1500
Габаритные размеры, (ДхВхШ), мм	960 x 675 x 1840	960 x 675 x 1840
Вес станка, кг	408	435
Размеры упаковки, мм	990 x 762 x 2032	990 x 762 x 2032
Вес в упаковке, кг	510	535

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 6.4x3136 мм, 14/18T
- ▶ Устройство для резки ленточного полотна
- ▶ Устройство для контактной сварки ленточного полотна
- ▶ Устройство для абразивной зачистки сварного шва ленточного полотна
- ▶ Устройства для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло зоны резания
- ▶ Галогеновая лампа освещения рабочей зоны 20Вт
- ▶ Легко читаемый индикатор натяжения ленточного полотна
- ▶ Щетка очистки ленточного полотна и шкива от стружки
- ▶ Направляющая планка
- ▶ Набор ключей
- ▶ Руководство по эксплуатации



# Вертикальные ленточнопильные станки

VBS-2012  
VBS-2012HE  
VBS-2613  
VBS-2613E



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный ленточнопильный станок с большим рабочим столом
- ▶ Многофункциональный наклонный рабочий стол
- ▶ Два диапазона бесступенчатого изменения скорости движения ленточного полотна для высокой эффективности резки
- ▶ Индикация скорости движения ленточного полотна
- ▶ Полная защита лезвия полотна
- ▶ Датчик натяжения ленточного полотна
- ▶ Устройство для сварки, шлифовки и резки биметаллических ленточных полотен с защитными экранами
- ▶ Освещение рабочей зоны
- ▶ Устройство для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло для контроля процесса резания
- ▶ Ключевой доступ к включению станка

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 6.4x3975 мм, 14/18T (для VBS-2012)
- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 12,7x4035 мм, 14/18T (для VBS-2012HE)
- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 6.4x4710 мм, 14/18T (для VBS-2613)
- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 12,7x4710 мм, 14/18T (для VBS-2613E)
- ▶ Механизированная подача стола (для VBS-2012HE)
- ▶ Механизированная подача стола (для VBS-2613E)
- ▶ Устройство для резки ленточного полотна
- ▶ Устройство для контактной сварки ленточного полотна
- ▶ Устройство для абразивной зачистки сварного шва ленточного полотна
- ▶ Устройства для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло зоны резания
- ▶ Галогеновая лампа освещения рабочей зоны 20Вт
- ▶ Легко читаемый индикатор натяжения ленточного полотна
- ▶ Щетка очистки ленточного полотна и шкива от стружки
- ▶ Направляющая планка
- ▶ Набор ключей
- ▶ Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	VBS-2012	VBS-2012HE	VBS-2613	VBS-2613E
Артикул 400В	414482T-RU	10000112T	10000114T	10000115T
Скорость движения полотна, м/мин	20-180 (Lo) 120-1000 (Hi)	15-125 (Lo) 165-1500 (Hi)	20-180 (Lo) 120-1000 (Hi)	15-125 (Lo) 165-1500 (Hi)
Максимальная высота заготовки, мм	300	305	330	330
Полезный вылет, мм	505	508	658	658
Размер стола, мм	600 x 560	600x700	600 x 700	600x700
Наклон стола верх/низ	8°	0°	0°	0°
Наклон стола влево	12°	10°	10°	10°
Наклон стола вправо	15°	45°	45°	45°
Подача заготовки	ручная	механизированная	ручная	механизированная
Длина ленточного полотна, мм	3975	4035	4710	4710
Ширина ленточного полотна, мм	3-27	3-27	3-27	3-27
Макс. ширина полотна для сварки	19	19	19	19
Высота стола, мм	1000	1016	1000	1000
Мощность двигателя, Вт	1500	2200	2200	2200
Габаритные размеры (ДхВхШ), мм	1066 x 762 x 2006	1090 x 810 x 2030	1340 x 810 x 2190	1340 x 810 x 2190
Вес, кг	510	625	665	710





# Вертикальные ленточнопильные станки

VBS-3612  
VBS-3612E

**NEW!**



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный ленточнопильный станок с большим рабочим столом
- ▶ Многофункциональный двойной наклонный рабочий стол
- ▶ Два диапазона бесступенчатого изменения скорости движения ленточного полотна для высокой эффективности резки
- ▶ Индикация скорости движения ленточного полотна
- ▶ Полная защита лезвия полотна
- ▶ Датчик натяжения ленточного полотна
- ▶ Устройство для сварки, шлифовки и резки биметаллических ленточных полотен с защитными экранами
- ▶ Освещение рабочей зоны
- ▶ Устройство для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло для контроля процесса резания
- ▶ Ключевой доступ к включению станка

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 6.4x5035 мм, 14/18T (для VBS-3612)
- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 12,7x5035 мм, 14/18T (для VBS-3612E)
- ▶ Механизированная подача стола (только для VBS-3612E)
- ▶ Устройство для резки ленточного полотна
- ▶ Устройство для контактной сварки ленточного полотна
- ▶ Устройство для абразивной зачистки сварного шва ленточного полотна
- ▶ Устройства для сдува стружки
- ▶ Увеличительное стекло зоны резания
- ▶ Галогеновая лампа освещения рабочей зоны 20Вт
- ▶ Легко читаемый индикатор натяжения ленточного полотна
- ▶ Щетка очистки ленточного полотна и шкива от стружки
- ▶ Направляющая планка
- ▶ Направляющая для окружности
- ▶ Прижимной винт
- ▶ Набор инструментов
- ▶ Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	VBS-3612	VBS-3612E
Артикул 400В	414470T-RU	10000113T
Скорость движения полотна, м/мин	15-125 (Lo) 165-1500 (Hi)	15-125 (Lo) 165-1500 (Hi)
Максимальная высота заготовки, мм	300	300
Полезный вылет, мм	920	920
Размер стола, мм	600 x 700 450 x 700	600 x 700 450 x 700
Наклон стола верх/низ, град.	0°	0°
Наклон стола влево, град.	10°	10°
Наклон стола вправо, град.	45°	45°
Подача заготовки	ручная	механизированная
Длина ленточного полотна, мм	5035	5035
Ширина ленточного полотна, мм	3-27	3-27
Максимальная ширина полотна для сварки	19	19
Высота стола, мм	1015	1000
Мощность двигателя, Вт	2200	2200
Габаритные размеры, (ДхВхШ), мм	1700 x 800 x 2006	1700 x 800 x 2006
Вес, кг	800	835



# Дисковые отрезные станки по металлу

MCS-275  
MCS-315

MCS-275



MCS-315

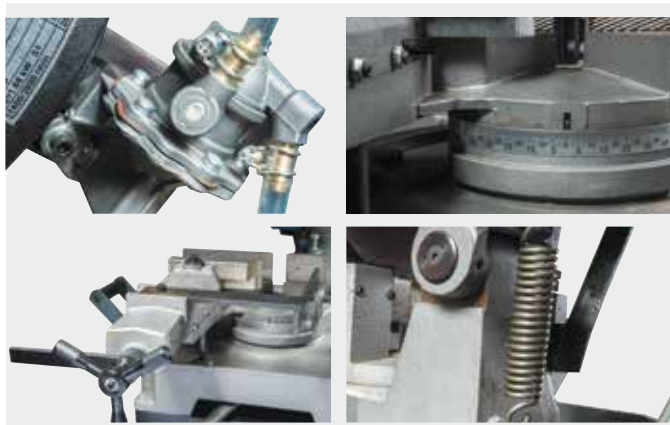


## ОСОБЕННОСТИ

- 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



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

## 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



# Абразивный 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

<b>Модель</b>	<b>JCOM-400T</b>
<b>Артикул 230B</b>	<b>50006101M</b>
<b>Артикул 400B</b>	<b>50006101T</b>
Диаметр отрезаемого прутка под углом 90°, мм	40
Резка трубы под углом 90°, мм	125
Угол поворота	0°-45°
Размеры абразивного отрезного круга, мм	Ø400x3.2x32
Частота вращения шпинделя, об/мин	3380
Мощность двигателя, кВт	3
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x320x350
Вес, кг	52





# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ


**Токарно-винторезные станки JET** являются наиболее универсальными станками токарной группы и идеальны для мелко- и средне-серийного или единичного производств.

Все токарные станки JET выделяет оригинальный дизайн, удобная, понятная и простая эргономика, богатая базовая комплектация и, конечно же, высокий уровень качества станков. Токарные станки JET уже давно зарекомендовали себя на рынке металлообрабатывающего оборудования России, о чем говорят простые цифры: с 2004 по 2019 год на территории РФ было продано порядка 1800 моделей промышленных станков серий ZX, ZH и ZHD, а также более 3000 профессиональных станков серии GHB.

Каждый сборочный узел и компонент токарного станка JET перед сборкой проходит обязательный контроль качества, каждый токарный станок во время сборки контролируется представителями ОТК концерна JPW (Jet Powermatic Wilton), каждый токарный станок проходит обязательную выходную проверку норм точности в соответствии со стандартами DIN 8606 и DIN 8607 (немецкие аналоги ГОСТ-18097). Все этапы контроля и сборки осуществляются в соответствии с системой менеджмента качества ISO 9001.

Качество и надежность станков JET подтверждаются двухлетним гарантийным периодом.


ООО «ИТА-СПБ», являясь российским филиалом концерна JPW, имеет в своем штате высококвалифицированных специалистов, которые отвечают на все возникающие вопросы на всех этапах жизненного цикла станка. Также компания ООО «ИТА-СПБ» имеет широкую сеть дилерских центров по всей территории России с собственными сервисными службами. Помимо этого, на складе ООО «ИТА-СПБ» всегда есть в наличии полноценные аналоги таких токарно-винторезных станков, как 16к20 или 1м63.

 При выборе модели токарного станка руководствуйтесь:

- максимальным диаметром обрабатываемой заготовки (над направляющими, над поперечным суппортом)
- максимальной длиной обрабатываемой детали
- величиной съема материала
- объемом выполняемых работ

 Обозначение моделей станков соответствует:

- GH - промышленные токарно-винторезные станки
- ZH - фрикционная муфта шпинделя, крестовый джойстик с кнопкой ускоренного перемещения суппорта
- ZX - облегченная конструкция суппорта, автоматическая подача по осям Z и X
- ZHP - ускоренная подача продольных резцовых салазок, автоматическая подача продольных резцовых салазок, увеличенная ширина станины
- ZHN - тяжелый токарный станок, усиленная станина, увеличенные диаметры обработки
- 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 отточки, расстояние между центрами 26120 (660x3000 мм), 1440 (355x1000 мм)



## 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.	
<b>Токарно-винторезные станки, класс точности</b>							
GHB-1330A	330	197	760	160	2	60	
GHB-1340A	330	197	1015	160	2	60	
GHB-1330A DRO	330	197	760	160	2	60	
GHB-1340A DRO	330	197	1015	160	2	60	
GH-1440K	356	210	1000	160	2,25	62	
GH-1440K DRO	356	210	1000	160	2,25	62	
GH-1440 ZX	360	200	1000	250	5,5	63	
GH-1440 ZX DRO	360	200	1000	250	5,5	63	
GH-1640 ZX DRO	406	254	1015	250	5,6	64	
GH-1660 ZX DRO	406	254	1524	250	5,6	64	
GH-1840 ZX DRO	460	280	1015	250	5,6	66	
GH-1860 ZX DRO RFS	460	280	1524	250	5,6	66	
GH-1880 ZX DRO RFS	460	280	2032	250	5,6	66	
GH-2040 ZH DRO RFS	500	310	1015	250	7,5	68	
GH-2060 ZH DRO RFS	500	310	1525	250	7,5	68	
GH-2080 ZH DRO RFS	500	310	2030	250	7,5	68	
GH-20120 ZH DRO RFS	500	310	3050	250	7,5	68	
GH-2440 ZHD DRO RFS	630	370	1000	325	11	70	
GH-2480 ZHD DRO RFS	630	370	2000	325	11	70	
GH-24120 ZHD DRO RFS	630	370	3000	325	11	70	
GH-2640 ZH DRO RFS	660	420	1015	325	7,5	72	
GH-2660 ZH DRO RFS	660	420	1525	325	7,5	72	
GH-2680 ZH DRO RFS	660	420	2030	325	7,5	72	
GH-26120 ZH DRO RFS	660	420	3050	325	7,5	72	
GH-3140 ZHD RFS	800	510	1000	325	11	74	
GH-3140 ZHD DRO RFS	800	510	1000	325	11	74	
GH-3180 ZHD RFS	800	510	2000	325	11	74	
GH-3180 ZHD DRO RFS	800	510	2000	325	11	74	
GH-31120 ZHD RFS	800	510	3000	325	11	74	
GH-31200 ZHD DRO RFS	800	510	2000	325	11	74	
GH-31235 ZHD DRO RFS	800	510	3000	325	11	74	
GH-40200 ZHP DRO RFS	1000	600	5000	1000 (4х кулачковая планшайба)	22	76	
GH-40240 ZHP DRO RFS	1000	600	6000		22	76	
GH-50200 ZHP DRO RFS	1250	865	5000		22	76	
GH-50240 ZHP DRO RFS	1250	865	6000		22	76	
GH-56200 ZHP DRO RFS	1400	1015	5000		22	76	
GH-56240 ZHP DRO RFS	1400	1015	6000		22	76	
GH-56200 ZHH DRO RFS	1400	1060	5000		1250 (4х кулачковая планшайба)	22	78
GH-56240 ZHH DRO RFS	1400	1060	6000			22	78
GH-64200 ZHH DRO RFS	1600	1260	5000			22	78
GH-64240 ZHH DRO RFS	1600	1260	6000			22	78

## 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.
<b>Настольные токарные станки</b>						
BD-3	100	54	150	50	0,15	140
BD-7	180	110	350	80	0,37	140
BD-X7	180	110	370	80	0,5	140
BD-8A	210	135	450	100	1,0	142
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	142
BD-7VS	180	110	300	100	0,6	142
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	142
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	144
BD-10DMA	250	140	555	125	0,55	144
BD-11G	280	170	700	125	1,1	146
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	146
BD-12G	300	170	750	160	1,1	146

# 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
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Выдвижной поддон для сбора стружки
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог 1A616, 1616, 16B16, T-4

## 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
- Выдвижной поддон для сбора стружки
- Указатель резьбы
- Съемный мостик, гар (GHB-1340A / GHB-1340A DRO)
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита резцедержателя
- Защита ходового винта
- 2 не вращающихся центра МКЗ
- Переходная втулка МК5/МК3
- Набор сменных металлических шестерён
- Комплект виброопор
- Ножной тормоз с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GHB-1330A DRO / GHB-1340A DRO)
- Лампа освещения рабочей зоны
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- 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 обточка над станиной, мм	330	330	330	330
Диаметр обточка над съёмным мостиком, гар, мм	нет	нет	476	476
Длина съёмного мостика, мм	нет	нет	200	200
Диаметр обточка 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	MK5	MK5	MK5	MK5
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	MK3	MK3	MK3	MK3
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, кВт	2	2	2	2
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1650x762x1200	1650x762x1200	1905x762x1200	1905x762x1200
Вес, кг	600	600	650	650
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	1750x770x1500	1750x770x1500	2000x770x1500	2000x770x1500
Вес в упаковке, кг	680	680	715	715

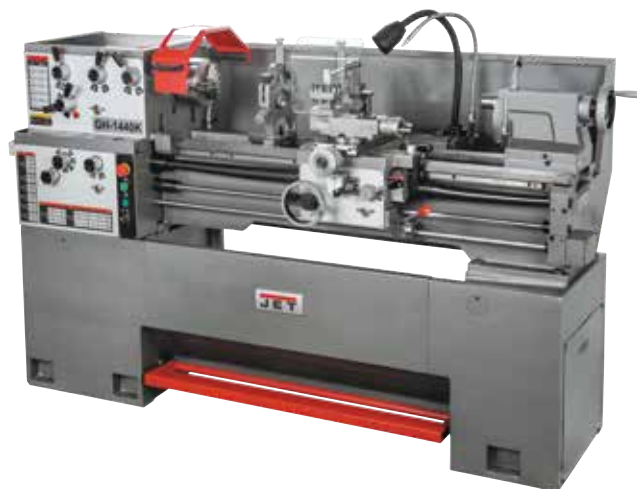
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

321430	Планшайба 4-х кулачковая Ø200 мм	59500037	Центр вращающийся МК3, для средних работ
321442	Приспособление для обточка конусов 250мм x 10°	59500040	Центр вращающийся МК3, 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 калёных кулачков в сборе для патрона Ø160мм
350055	Система подвода СОЖ 220 В	59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердосплавных пластин	59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500030	Втулка переходная МК3/МК2	GHB1340-FR	Подвижный люнет
59500032	Центр невращающийся МК3, полный	GHB1340-SR	Неподвижный люнет
59500035	Центр невращающийся МК3, 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  $\pm 1$  знак (DRO)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог ИЖ-250

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон  $\varnothing 160$  мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба  $\varnothing 200$  мм
- Планшайба  $\varnothing 300$  мм
- Подвижный и неподвижный люнеты
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- 2 не вращающихся центра МКЗ
- Вращающийся упорный центр МКЗ
- Устройство подачи СОЖ
- Переходная втулка с МК5 на МК3
- Комплект виброопор
- 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  $\pm 1$  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	MK5	MK5
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	MK3	MK3
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, кВт	2,25	2,25
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,05	0,05
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1900x710x1170	1900x710x1170
Вес, кг	1140	1140
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	1990x760x1400	1990x760x1400
Вес в упаковке, кг	1210	1210





# Токарно-винторезные станки

GH-1440 ZX  
GH-1440 ZX DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Широкий функционал при компактном размере
- Проходное отверстие в шпинделе 80 мм
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Чугунная станина с закаленными и отшлифованными направляющими
- Коробка подач позволяет настроить станок на необходимую резьбу или автоподачу без замены шестерен
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность  $\pm 1$  знак (DRO)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог 16E20 и ДИП-200 (1д62м)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон  $\varnothing 250$  мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба  $\varnothing 320$  мм
- Планшайба  $\varnothing 300$  мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК4
- Упорный центр МК5
- Переходная втулка МК7/МК5
- Подвижный люнет захват 12-90
- Неподвижный люнет захват 20-180
- Поддон для сбора стружки
- Комплект виброопор
- 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  $\pm 1$  знак (GH-1440 ZX DRO)
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон $\varnothing 250$ мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона $\varnothing 250$ мм
59500057	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона $\varnothing 250$ мм

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1440 ZX	GH-1440 ZX DRO
<b>Артикул</b>	<b>50000721T</b>	<b>50000910T</b>
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	MK7	MK7
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, МР	0,25 - 10	0,25 - 10
Количество модульных резьб, шт	20	20
Диапазон питчевой резьбы, ДР	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	MK4	MK4
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, кВт	5,5	5,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2320x1050x1310	2320x1050x1310
Вес, кг	2190	2190
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2450x1140x1660	2450x1140x1660
Вес в упаковке, кг	2368	2368



# Токарно-винторезные станки

GH-1640 ZX DRO  
GH-1660 ZX DRO



GH-1640 ZX 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 подач позволяет настроить станок на необходимую резьбу или автоподачу 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
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог 1A62 и 1A62Г

## 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 МК4
- Невращающийся упорный центр МК5
- Переходная втулка МК7 / МК5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Комплект виброопор
- 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 регулируемые кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1640 ZX DRO	GH-1660 ZX DRO
Артикул	50000730T	50000722T
Напряжение, В	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	406	406
Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар, мм	657	657
Длина съёмного 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	MK7	MK7
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, 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	MK4	MK4
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, кВт	5,6	5,6
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2462x1016x1220	2921x1118x1677
Вес, кг	2120	2410
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2480x1130x1680	3000x1130x1680
Вес в упаковке, кг	2540	2645

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500054	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø200 мм
59500055	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø200 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
ZK-2401	3-х кулачковый патрон Ø200 мм
ZX-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-1840 ZX DRO  
GH-1860 ZX DRO RFS  
GH-1880 ZX DRO RFS



GH-1840 ZX 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 подач позволяет настроить станок на необходимую резьбу или автоподачу 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)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог 1К62

## 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 МК5
- Невращающийся упорный центр МК5
- Переходная втулка МК7 / МК5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Ускоренное перемещение продольного суппорта (GH-1860 ZX DRO RFS / GH-1880 ZX DRO RFS)
- Поддон для сбора стружки
- Комплект виброопор
- 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
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



GH-1880 ZX DRO



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1840 ZX DRO	GH-1860 ZX DRO RFS	GH-1880 ZX 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 съёмного 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	MK7	MK7	MK7
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, MP	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	MK5	MK5	MK5
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, 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
Вес, кг	2267	2628	2989
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2480x1130x1680	3000x1130x1680	3500x1130x1680
Вес 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 MK5, полный
59500038	Центр вращающийся MK5, для тяжелых работ
59500041	Центр вращающийся MK5
321291	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10°
321292	Быстрозажимное цанговое приспособление
G6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



# Токарно-винторезные станки серии ZH Ø500 мм

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



GH-2040 ZH DRO RFS



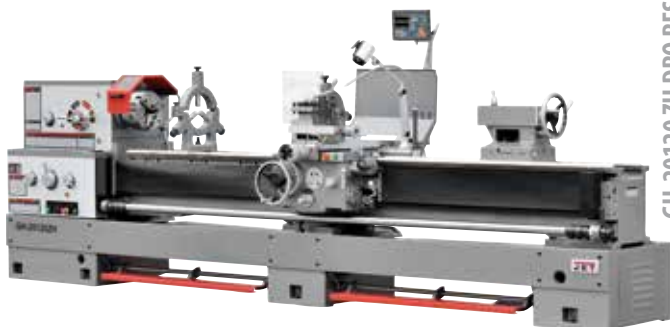
## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Эксклюзивный протокол приёма JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- ▶ Массивная станина станка из серого чугуна
- ▶ Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- ▶ Дополнительная ручка включения шпинделя на передней бабке
- ▶ 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 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 механической муфтой
- ▶ Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- ▶ Полноценный современный аналог 16K20, 16K25 и 16Д20

## 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 МК5
- ▶ Невращающийся упорный центр МК5
- ▶ Переходная втулка МК7 / МК5
- ▶ Подвижный и неподвижный люнеты
- ▶ Ускоренное перемещение продольного суппорта
- ▶ Ускоренное перемещение поперечного суппорта
- ▶ Поддон для сбора стружки
- ▶ Комплект виброопор
- ▶ 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)
- ▶ Ящик с инструментом
- ▶ Руководство по эксплуатации

GH-20120 ZH DRO RFS



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-2040 ZH DRO RFS	GH-2060 ZH DRO RFS	GH-2080 ZH DRO RFS	GH-20120 ZH 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 съёмным мостиком, гар, мм	720	720	720	720
Длина съёмного 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	MK-7	MK-7	MK-7	MK-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, MP	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	32 x 32	32 x 32	32 x 32	32 x 32
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	MK5	MK5	MK5	MK5
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, 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
Вес, кг	2750	3000	3250	3680
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2600x1350x1980	3170x1350x1980	3630x1350x1980	4630x1350x1980
Вес в упаковке, кг	3200	3550	4000	4150

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм	59500038	Центр вращающийся MK5, для тяжелых работ
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм	59500041	Центр вращающийся MK5
59500057	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм	ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (серия ZH)
59500033	Центр невращающийся MK5, полный	C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



GH-2060 ZH DRO RFS



GH-2080 ZH 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 механической муфтой
- ▶ Дополнительная ручка включения шпинделя на передней бабке
- ▶ 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
- ▶ 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 1М63, 16К30

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- ▶ 4-х кулачковая планшайба Ø650 мм
- ▶ Планшайба Ø500 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
- ▶ Комплект виброопор
- ▶ 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
- ▶ 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 обточка над станиной, мм	630	630	630
Диаметр обточка над съёмным мостиком, гар, мм	830	830	830
Длина съёмного мостика, мм	310	310	310
Диаметр обточка 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, MP	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	MK6	MK6	MK6
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, кВт	11	11	11
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3275x1393x1537	4275x1393x1537	5275x1393x1537
Вес, кг	3800	5280	6100
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	3300x1600x1800	4300x1600x1800	5300x1600x1800
Вес в упаковке, кг	4200	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 GH-24XX ZHD
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
ZHD-TTA	Приспособление для обточка конусов
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)



GH-24120 ZHD DRO RFS



# Токарно-винторезные станки серии ZH Ø660 мм

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



GH-26120 ZH DRO RFS



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- ▶ Массивная станина станка из серого чугуна
- ▶ Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- ▶ 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
- ▶ 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
- ▶ Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- ▶ Современный аналог ДИП-300

## 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 МК5
- ▶ Упорный центр МК5
- ▶ Переходная втулка Ø113/МК5
- ▶ 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
- ▶ Комплект вибропор
- ▶ Ящик с инструментом
- ▶ Руководство по эксплуатации



GH-2640 ZH DRO RFS

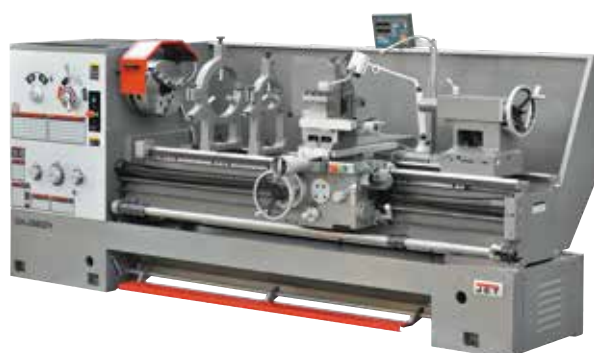


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-2640 ZH DRO RFS	GH-2660 ZH DRO RFS	GH-2680 ZH DRO RFS	GH-26120 ZH DRO RFS
Артикул	50000780T	50000785T	50000790T	50000795T
Напряжение, В	400	400	400	400
Диаметр обточка над станиной, мм	660	660	660	660
Диаметр обточка над съёмным мостиком, гар, мм	870	870	870	870
Длина съёмного мостика, мм	240	240	240	240
Диаметр обточка 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 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
Пинопль задней бабки	MK5	MK5	MK5	MK5
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, 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
Вес, кг	3300	3565	3820	4250
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2600x1150x2150	3170x1150x2150	3630x1150x2150	4630x1150x2150
Вес в упаковке, кг	3437	3760	4015	4412

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZH-2501	3-х кулачковый патрон Ø325 мм	59500041	Центр вращающийся МК5
59500058	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм	ZH-TAA	Приспособление для обточка конусов 450 мм x 10° (серия ZH)
59500059	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм	ZH-2504	4-х кулачковый патрон Ø400 мм
59500033	Центр невращающийся МК5, полный	C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
59500038	Центр вращающийся МК5, для тяжелых работ		



GH-2660 ZH DRO RFS



GH-2680 ZH 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-31200 ZHD DRO RFS  
 GH-31235 ZHD DRO RFS



GH-3180 ZHD RFS DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Дополнительная ручка включения шпинделя на передней бабке
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Диапазон частот вращения шпинделя от 7,5 до 1000 об/мин
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачи 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 механической муфтой
- Современный аналог 16К40, 1А64, ДИП-400 (1Д64)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковый патрон Ø500 мм
- Планшайба Ø800 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
- Поддон для сбора стружки
- Комплект виброопор
- 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	GH-31200 ZHD DRO RFS	GH-31235 ZHD DRO RFS
Артикул	50000848T	50000846T	50000838T	50000882T	50000883T
Напряжение, В	400	400	400	400	400
Диаметр обточки над станиной, мм	800	800	800	800	800
Диаметр обточки над съёмным мостиком, мм	1000	1000	1000	1000	1000
Длина съёмного мостика, мм	310	310	310	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	510	510	510	510	510
Расстояние между центрами, мм	1000	2000	3000	5000	6000
Частота вращения шпинделя, об/мин	7,5 - 1000	7,5 - 1000	7,5 - 1000	7,5 - 1000	7,5 - 1000
Количество скоростей шпинделя, шт	18	18	18	18	18
Конус шпинделя	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20
Присоединение шпинделя	D1-11	D1-11	D1-11	D1-11	D1-11
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	105	105	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)	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	64	64
Диапазон поперечной подачи, мм/об	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач
Количество поперечных подач, шт	65	65	65	65	65
Диапазон метрической резьбы, мм	1 - 240	1 - 240	1 - 240	1 - 240	1 - 240
Количество метрических резьб, шт	50	50	50	50	50
Дюймовая резьба, ТР1	1 - 14	1 - 14	1 - 14	1 - 14	1 - 14
Количество дюймовых резьб, шт	26	26	26	26	26
Модульная резьба, МР	0,5 - 120	0,5 - 120	0,5 - 120	0,5 - 120	0,5 - 120
Количество модульных резьб, шт	53	53	53	53	53
Диапазон питчевой резьбы, ДР	1 - 28	1 - 28	1 - 28	1 - 28	1 - 28
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24	24	24
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12	12
Макс. размер резца, мм	32 x 32	32 x 32	32 x 32	32 x 32	32 x 32
Ход поперечного суппорта, мм	480	480	480	480	480
Ход верхнего суппорта	200	200	200	200	200
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4	4	4	4	4
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2	2	2
Пиноль задней бабки	МК6	МК6	МК6	МК6	МК6
Ход пиноли задней бабки, мм	230	230	230	230	230
Диаметр пиноли, мм	100	100	100	100	100
Диапазон неподвижного люнета, мм	25-125	25-125	25-125	25-125	25-125
Диапазон подвижного люнета, мм	30-240	30-240	30-240	30-240	30-240
Объем бака СОЖ, л	65	65	65	65	65
Расстояние между направляющими, мм	560	560	560	560	560
Мощность двигателя, кВт	11	11	11	11	11
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3275x1393x1537	4225x1393x1537	5225x1393x1537	7225x1393x1537	8225x1393x1537
Вес, кг	3100	5150	5480	7000	8000

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

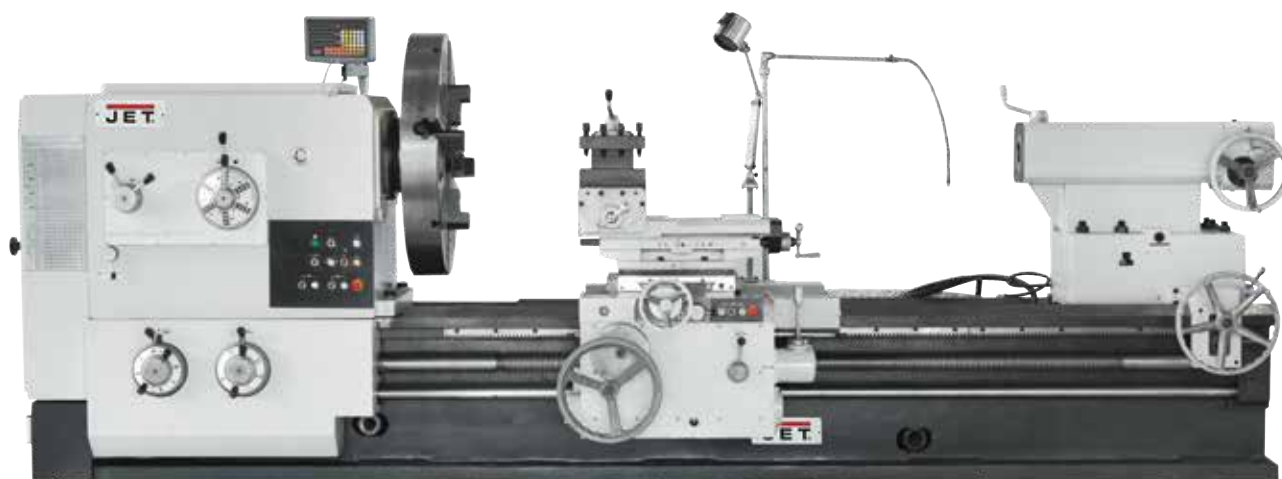
59500415	3х кулачковый патрон 325мм
59500418	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм
59500419	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм
59500416	Планшайба 650мм для GH-24XX ZHD
59500417	4х кулачковый патрон 500мм
59500427	3х кулачковый патрон 500мм
59500428	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 500 мм
59500429	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 500 мм
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



# Токарно-винторезные станки серии ZHP

GH-40200 ZHP DRO RFS  
 GH-40240 ZHP DRO RFS  
 GH-50200 ZHP DRO RFS  
 GH-50240 ZHP DRO RFS  
 GH-56200 ZHP DRO RFS  
 GH-56240 ZHP DRO RFS

GH-50200 ZHP DRO RFS



## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8607)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм плавного пуска (фрикционная муфта) защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Диапазон частот вращения шпинделя от 2,5 до 250 об/мин
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Автоматическая подача продольных резцовых салазок
- Ускоренное перемещение продольных резцовых салазок
- 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
- Современный аналог ДИП-500 (1Д65)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 4х кулачковая планшайба с независимыми кулачками
- Вращающийся упорный центр для задней бабки
- Невращающийся упорный центр для задней бабки
- Переходная втулка
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Система подвода СОЖ
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность  $\pm 1$  знак
- Комплект установочных башмаков и анкерных болтов
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защита резцедержателя
- Задняя защитная стенка
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-40200 ZHP DRO RFS	GH-40240 ZHP DRO RFS	GH-50200 ZHP DRO RFS	GH-50240 ZHP DRO RFS	GH-56200 ZHP DRO RFS	GH-56240 ZHP DRO RFS
Артикул	50000884T	50000894T	50000892T	50000893T	50000886T	50000887T
Напряжение, В	400	400	400	400	400	400
Диаметр обточка над станиной, мм	1000	1000	1250	1250	1400	1400
Диаметр обточка над съёмным мостиком, гар, мм	1380	1380	1750	1750	1900	1900
Длина съёмного мостика, мм	590	590	590	590	590	590
Диаметр обточка над поперечным суппортом, мм	600	600	865	865	1015	1015
Расстояние между центрами, мм	5000	6000	5000	6000	5000	6000
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,5-250	2,5-250	2,5-250	2,5-250	2,5-250	2,5-250
Количество скоростей шпинделя, шт	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)
Конус шпинделя	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20
Присоединение шпинделя	A2-15	A2-15	A2-15	A2-15	A2-15	A2-15
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	130	130	130	130	130	130
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-12	0,1-12	0,1-12	0,1-12	0,1-12	0,1-12
Количество продольных подач, шт	97	97	97	97	97	97
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6
Количество поперечных подач, шт	97	97	97	97	97	97
Диапазон подач продольных резцовых салазок, мм/об	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3
Количество подач продольных резцовых салазок, шт	97	97	97	97	97	97
Диапазон метрической резьбы, мм	1-120	1-120	1-120	1-120	1-120	1-120
Количество метрических резьб, шт	45	45	45	45	45	45
Дюймовая резьба, TPI	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4
Количество дюймовых резьб, шт	42	42	42	42	42	42
Модульная резьба, MP	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60
Количество модульных резьб, шт	46	46	46	46	46	46
Диапазон питчевой резьбы, DP	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60
Количество питчевых резьб, шт	48	48	48	48	48	48
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12	12	12
Макс. размер резца, мм	40x40	40x40	50x50	50x50	50x50	50x50
Ход поперечного суппорта, мм	720	720	720	720	720	720
Ход верхнего суппорта, мм	400	400	400	400	400	400
Ход поперечных резцовых салазок, мм	нет	нет	200	200	200	200
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	3,74	3,74	3,74	3,74	3,74	3,74
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87	1,87
Ускоренное перемещение резцового суппорта, м/мин	0,935	0,935	0,935	0,935	0,935	0,935
Пиноль задней бабки	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20
Ход пиноли задней бабки, мм	300	300	300	300	300	300
Диаметр пиноли, мм	160	160	160	160	160	160
Расстояние между направляющими, мм	755	755	755	755	755	755
Мощность двигателя выходная, кВт	22	22	22	22	22	22
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	8000x1860x1700	9000x1860x1700	8000x1860x1825	9000x1860x1825	8000x1860x1900	9000x1860x1900
Вес, кг	13400	14500	14200	15300	14700	15800

## Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (концентрат)

Арт. 50000311T



### 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 с водой в необходимой пропорции преобразуется в стабильную эмульсию полупрозрачного цвета. Использование этого типа обеспечивает высокую эффективность технологических процессов, выполняемых на металлорежущем оборудовании, таком как токарные, фрезерные, ленточнопильные или шлифовальные станки. 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.

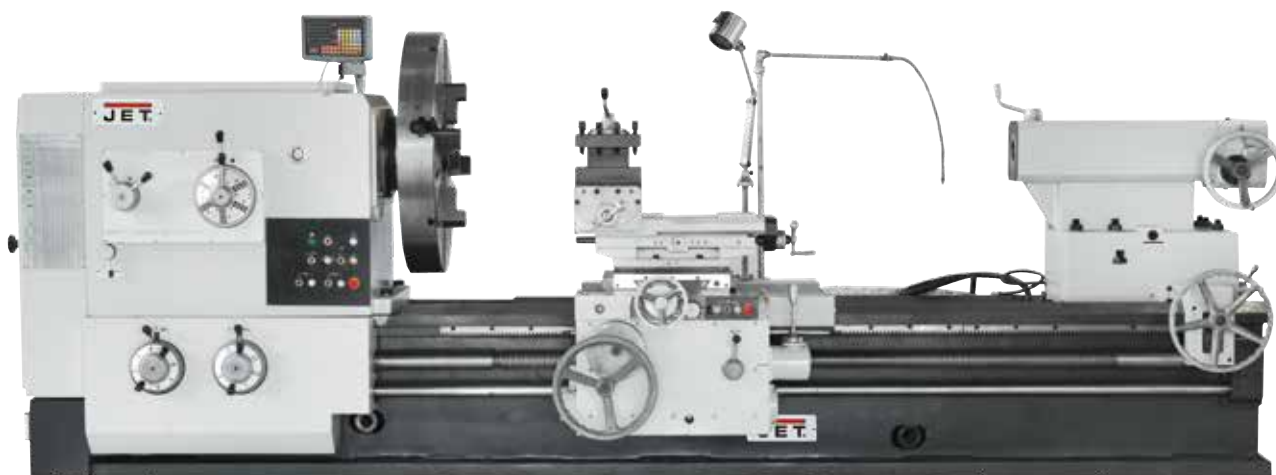
### Рекомендуемая концентрация

- 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%

# Токарно-винторезные станки серии ZHH

GH-56200 ZHH DRO RFS  
 GH-56240 ZHH DRO RFS  
 GH-64200 ZHH DRO RFS  
 GH-64240 ZHH DRO RFS

GH-56200 ZHH DRO RFS



## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8607)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Увеличенная ширина станины
- Увеличенный диаметр обработки над станиной
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм плавного пуска (фрикционная муфта) защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Увеличенный диаметр проходного отверстия
- Диапазон частот вращения шпинделя от 2,5 до 250 об/мин
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- Удобное управление продольной и поперечной подачей при помощи крестового джойстика с кнопкой ускоренного перемещения
- Автоматическая подача продольных резцовых салазок
- 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
- Современный аналог 1н65, 1м65, 1н65

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 4х кулачковая планшайба с независимыми кулачками
- Вращающийся упорный центр для задней бабки
- Невращающийся упорный центр для задней бабки
- Переходная втулка
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Система подвода СОЖ
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность  $\pm 1$  знак
- Комплект установочных башмаков и анкерных болтов
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защита резцедержателя
- Задняя защитная стенка
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации





## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-56200 ZHH DRO RFS	GH-56240 ZHH DRO RFS	GH-64200 ZHH DRO RFS	GH-64240 ZHH DRO RFS
Артикул	50000888Т	50000889Т	50000890Т	50000891Т
Напряжение, В	400	400	400	400
Диаметр обточка над станиной, мм	1400	1400	1600	1600
Диаметр обточка над съёмным мостиком, гар, мм	1930	1930	2110	2110
Длина съёмного мостика, мм	590	590	590	590
Диаметр обточка над поперечным суппортом, мм	1060	1060	1260	1260
Расстояние между центрами, мм	5000	6000	5000	6000
Частота вращения шпинделя, об/мин	2,5-250	2,5-250	2,5-250	2,5-250
Количество скоростей шпинделя, шт	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)	24 (12 обратных)
Конус шпинделя	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20	ø140mm 1:20
Присоединение шпинделя	A2-15	A2-15	A2-15	A2-15
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	130	130	130	130
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-12	0,1-12	0,1-12	0,1-12
Количество продольных подач, шт	97	97	97	97
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6	0,05 - 6
Количество поперечных подач, шт	97	97	97	97
Диапазон подач продольных резцовых салазок, мм/об	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3	0,025 - 3
Количество подач продольных резцовых салазок, шт	97	97	97	97
Диапазон метрической резьбы, мм	1-120	1-120	1-120	1-120
Количество метрических резьб, шт	45	45	45	45
Дюймовая резьба, TPI	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4	30 - 1/4
Количество дюймовых резьб, шт	42	42	42	42
Модульная резьба, MP	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60	0,5 - 60
Количество модульных резьб, шт	46	46	46	46
Диапазон питчевой резьбы, DP	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60	1/2 - 60
Количество питчевых резьб, шт	48	48	48	48
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12
Макс. размер реза, мм	50x50	50x50	50x50	50x50
Ход поперечного суппорта, мм	840	840	900	900
Ход верхнего суппорта, мм	400	400	400	400
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	3,74	3,74	3,74	3,74
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	1,87	1,87	1,87	1,87
Пинопь задней бабки	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20	ø80 mm 1:20
Ход пиноли задней бабки, мм	300	300	300	300
Диаметр пиноли, мм	160	160	160	160
Расстояние между направляющими, мм	970	970	970	970
Мощность двигателя выходная, кВт	22	22	22	22
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	8100x2080x2130	9100x2080x2130	8100x2130x2300	9100x2130x2300
Вес, кг	16700	18000	17700	19000

## 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.

### 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
- Пересчёт угловых координат в линейные (измерение конуса)
- Корректор линейного перемещения
- Сложение осей
- Поиск исходной позиции
- Коррекция погрешности



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

# Инструментальный | JTL-618DTC DRO токарный станок



Made in Taiwan

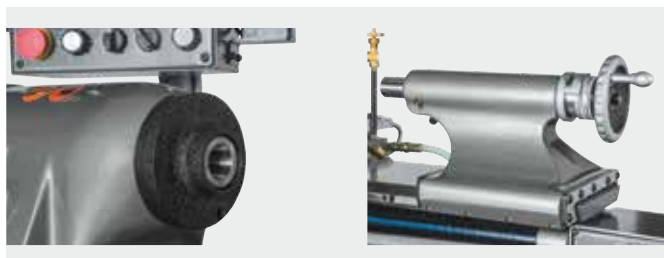


## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ 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 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
- ▶ Класс точности по ГОСТ-18097 "П" (повышенной точности)
- ▶ Современный аналог С-193А, ИЖ-250П

## 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 МК2
- ▶ Устройство подачи СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Винты регулировки по высоте
- ▶ Руководство по эксплуатации



YouTube



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Модель</b>	<b>JTL-618DTC DRO</b>
<b>Артикул 400 В</b>	<b>JTL-618DTC DRO</b>
<b>Диапазон зажима:</b>	
- 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
Габаритные размеры	1850 x 750 x 1700 мм
Вес	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	540-111, резцовый блок 16x35 мм
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, сверлильный и расточной 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	JTL22210	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, сверлильный патрон 1,2-13 мм/Мк-2
JTL02112	T-LS-1 Продольный упор для установки детали на глубину 190 мм	JTL22416	TDC16-MT2, сверлильный патрон 3-16 мм/Мк-2
JTL02125	T-UCS-25 Универсальный цанговый упор	JTL22419	TDC19-MT2, сверлильный 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, Øxx 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	JTL144255	Цанга 5С, 25,5 мм
JTL05110	LT-01-110Т, поводок	JTL14426	Цанга 5С, 26,0 мм
JTL05215	T-315, планшайба для установки зажимного патрона	JTL144265	Цанга 5С, 26,5 мм
JTL05216	КМ-6, высокоточный токарный патрон	JTL14427	Цанга 5С, 27,0 мм
JTL05350	S-5С, разжимной цанговый патрон с упором	JTL14515	Набор цанг 39 цанг от 1,0 мм до 20 мм с шагом 0,5 мм
JTL05730	T-35J, комплект сырых кулачков для патрона КМ-6 Ø152 мм	JTL14520	Набор из 31 цанги 5С Ø1,0-4,0 мм с шагом 0,1 мм
JTL07510	TDC-10EL, сверлильный патрон 10 мм		
JTL07513	TDC-13EL, сверлильный 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)

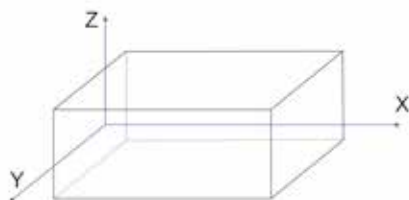
- ⚙️ Обозначение моделей станков соответствует:
  - GHD - сверлильные станки с редуктором, изменение частоты вращения шпинделя осуществляется с помощью рукояток переключения шестерен
  - JDP - сверлильные станки с ременным приводом, изменение частоты вращения шпинделя осуществляется перекидыванием ремня 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.



## Основные технические характеристики сверлильных станков

Модели станков	Макс. Ø сверления, мм	Конус	Размер рабочего стола, мм	Размер по оси Z (до основания), мм	Мощность двигателя, кВт	Стр.
<b>Сверлильные станки</b>						
JDP-8BM	13	J16/JT33	165 x 158	325	0,23	84
JDP-10BM	16	MK2	193 x 198	533	0,35	84
JDP-13FM	16	MK2	270 x 455	1244	0,55	84
JDP-13	16	MK2	265x265	640	0,37	86
JDP-22F	25	MK3	415x475	1220	0,75	86
JDP-15	22	MK2	330 x 330	540	0,52	87
JDP-17F	25	MK3	365 x 365	720	0,55	87
JDP-20FT	32	MK4	475 x 425	1190	0,85	88
IDP-15BV	16	MK2	278 x 285	640	0,75	89
IDP-17	22	MK2	355x355	1200	0,75	90
IDP-22	25	MK3	475 x 410	1180	1,0	90
<b>Резьбонарезные станки</b>						
IDTP-16	16	MK2	246 x 278	500	0,5	91
IDTP-22	32	MK3	416 x 380	1100	0,75	91
<b>Редукторные сверлильные станки</b>						
JGHD-32PF	32	MK4	500 x 460	1180	1,5	92
JMD-40PFCT	32	MK4	730 x 210	1180	1,5	93
GHD-25 аналог 2C125-01 (2C125-1)	25	MK3	310 x 320	650	0,75	94
GHD-30PFB аналог 2C132	30	MK3	420 x 350	1165	1,1	95
GHD-35PFA аналоги: 2A135, 2H135	35	MK4	400 x 360	685	1,2	96
GHD-46PF аналог 2T140	40	MK4	555 x 495	1469	1,1	97
GHD-46PFCT аналог 2T140	40	MK4	585 x 190	1469	2,1	97
GHD-55PFA аналог 2Г175	50	MK4	600 x 500	1175	2,8	98
<b>Радиально-сверлильные станки</b>						
JRD-460 аналоги: 2E52, 2K52, 2K52-1	32	MK3	550 x 440	350	2,1	99
JRD-920A аналог 2532л	32	MK4	600 x 445	380	1,5	100
JRD-1600W аналоги: 2A55, 2A554, 2B56, 2M55, 2H55, 255, ГС545	50	MK5	1250 x 985	480	4,0	101



# 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
- ▶ 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
- ▶ 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
- ▶ 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	MK2	MK2
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
Вес, кг	16	30	50

### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13мм/B16, точность 0,35мм
59500082	Прецизионный быстрозажимной патрон 0,5-8мм/B16, точность 0,06мм
59500083	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-13мм/B16, точность 0,06мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13мм/B16 под ключ
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, 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/B16 под ключ
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16мм), B18



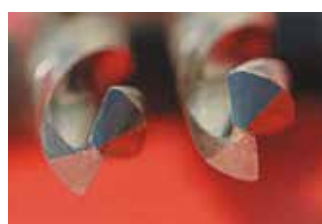
## Смазочно-охлаждающий гель

ВЖИК  
VC-40



### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

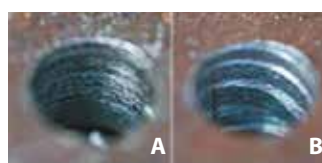
- Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК - это новый класс продукции, призванный облегчить и ускорить работу с металлом.
- Используется при следующих операциях: сверление, резка, нарезание резьбы, токарная обработка и т.д.
- Особенно актуально применение «ВЖИКа» при работе с металлами и сплавами повышенной твердости 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-13  
JDP-22F

JDP-13



JDP-22F



## ОСОБЕННОСТИ

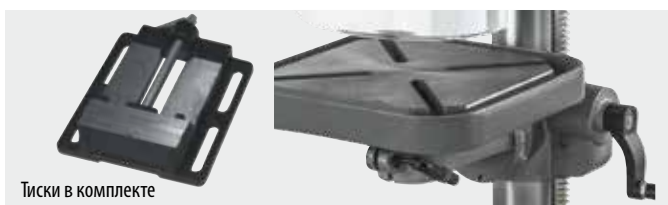
- Высокое качество профессиональной серии
- Поворотный стол
- Чугунный стол и основание
- Ременный привод
- Широкий диапазон вращения шпинделя

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Дорн МК2/В18 (JDP-13)
- Сверлильный патрон 1-13 (JDP-13)
- Дорн МК3/В18 (JDP-22)
- Сверлильный патрон 1-16 (JDP-22)
- Тиски сверлильные
- Клин-выколотка
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500030	Втулка переходная МК3/МК2
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



Тиски в комплекте

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-13	JDP-22F
Артикул 230В	50000212М	-
Артикул 400В	-	50000214Т
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	16	25
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	16	28
Частота вращения шпинделя, об/мин	490 - 2510	150 - 2850
Количество скоростей шпинделя, шт	5	12
Тип привода	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	МК2	МК3
Расстояние шпиндель-стол, мм	445	605
Расстояние шпиндель-основание, мм	640	1220
Вылет шпинделя, мм	168	280
Ход пиноли шпинделя, мм	80	115
Диаметр пиноли, мм	40	40
Диаметр стойки, мм	73	92
Размер стола, мм	265x265	470x415
Наклон стола вправо	45	45
Наклон стола влево	45	45
Размер Т-образного паза стола, мм	14	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	4	3
Размер основания, мм	205x205	465 x 330
Размер Т-образного паза основания, мм	16	18
Количество Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	0,37	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	-	1
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	580x330x970	855x575x1695
Вес, кг	45	164





# Сверлильные станки

JDP-15  
JDP-17F



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Шпиндели с качественными шарикоподшипниками
- ▶ Левое и правое вращение в стандартном исполнении моделей на 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 <math><0,03\text{мм}</math>
- ▶ Сверлильные тиски в комплекте

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Быстрозажимной сверлильный патрон 1-16 мм/В16
- ▶ Оправка сверлильного патрона МК2/МК1
- ▶ Защитный экран сверлильного патрона
- ▶ Тиски сверлильные
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стэнд (кроме JDP-17F)
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
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

JDP-15



JDP-17F



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-15	JDP-17F
Артикул 230В	10000370М	10000380М
Артикул 400В	10000370Т	10000380Т
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	22	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	210 - 2580	160 - 3330
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12
Тип привода	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	МК2	МК3
Расстояние шпиндель-стол, мм	450	720
Расстояние шпиндель-основание, мм	540	1170
Вылет шпинделя, мм	190	215
Ход пиноли шпинделя, мм	85	85
Диаметр стойки, мм	73	80
Размер стола, мм	330x330	365x365
Наклон стола вправо	45	45
Наклон стола влево	45	45
Размер Т-образного паза стола, мм	15	15
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	2
Размер основания, мм	280x490	280x505
Размер Т-образного паза основания, мм	16	16
Кол-во Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	0,52	0,55
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	0,9	1
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	630x400x1000	680x430x1625
Вес, кг	74	83



Тиски в комплекте



# 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

<b>Модель</b>	<b>JDP-20FT</b>
<b>Артикул 400В</b>	<b>10000460T</b>
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	MK4
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
Вес, кг	116



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
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



# 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 400В	50000986М
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	МК2
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
Вес, кг	51



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стэнд
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
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



# Сверлильные станки

IDP-17  
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/МК3
- ▶ Сверлильный патрон
- ▶ Клин
- ▶ Лампа освещения
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDP-17	IDP-22
<b>Артикул 400В</b>	<b>354300Т</b>	<b>354301Т</b>
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16	25
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	20	32
Ход пиноли шпинделя, мм	85	100
Размер патрона, мм	16	25
Частота вращения шпинделя, об/мин	290 - 2330	145 - 2530
Количество скоростей шпинделя, шт	12	12
Тип привода	Ременной	Ременной
Конус шпинделя	МК2	МК3
Расстояние шпиндель-стол, мм	775	665
Расстояние шпиндель-основание, мм	1200	1180
Вылет шпинделя, мм	275	275
Диаметр пиноли, мм	52	62
Диаметр стойки, мм	80	92
Размер стола, мм	355x355	475x410
Наклон стола вправо	45	45
Наклон стола влево	45	45
Размер Т-образного паза стола, мм	14	16
Количество Т-образных пазов стола, шт	2	2
Размер основания, мм	550 x 350	500 x 570
Размер Т-образного паза основания, мм	14	16
Количество Т-образных пазов основания, шт	2	2
Мощность двигателя, кВт	0,75	1
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1,1	2
Тип двигателя	Асинхронный	Асинхронный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	550x355x1700	495x750x1700
Вес, кг	107	146

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
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
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
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
285161	Быстрозажимной прецизионный патрон (3-16 мм), В18
RU07706	Оправка МК2/В16 с лапкой на внутренний конус сверлильного патрона
RU07708	Оправка МК2/В18 с лапкой на внутренний конус сверлильного патрона
D-19C0	Набор свёрл кобальт (19 шт.)
D-19GS	Набор свёрл HSS (19 шт.)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



# Сверлильные резьбонарезные станки

IDTP-16  
IDTP-22



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
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000985T</b>	<b>50000990T</b>
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	MK2	MK3
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
Вес, кг	105	230

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Сверлильный патрон 1-16 мм
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

2046-RU	Универсальный стэнд
59500028	Втулка переходная МК2/МК1 (IDTP-16)
59500029	Втулка переходная МК3/МК1 (IDTP-22)
59500030	Втулка переходная МК3/МК2 (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, M14
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

JGHD-32PF



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Надежный редуктор переключения скоростей вращения шпинделя
- ▶ Широкий диапазон выбора частоты вращения шпинделя
- ▶ Свободное вращение шпиндельной бабки вокруг колонны
- ▶ Наклон шпиндельной бабки вправо/влево на 90°
- ▶ Функция автоподачи
- ▶ Микроподача пиноли шпинделя
- ▶ Ограничитель глубины сверления
- ▶ Функция нарезания резьбы

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Шомпол М16 – 1шт.
- ▶ Переходная втулка МТ4/3 – 1шт.
- ▶ Дорн МТ4/В16 – 1шт.
- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- ▶ Болт М12х55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2шт.
- ▶ Клин-выколотка – 2шт.
- ▶ Рожковые ключи 22-24 и 17-19 – 2шт.
- ▶ Набор шестигранных ключей
- ▶ Масленка
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JGHD-32PF
Артикул 400В	50000860Т
Максимальный диаметр сверления, мм	Ø 32
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M12
Конус шпинделя	MT4
Расстояние от шпинделя до стойки, мм	297,5
Расстояние от шпинделя до стола, мм	1180
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	±90°
Размер стола по оси X и Y, мм	500 x 460
Ширина Т-образного паза стола (расположение крестом), мм	(2) 14x25
Размер основания, мм	650 x 450
Ширина Т-образного паза основания, мм	(2) 14x25
Расстояние между Т-образными пазами, мм	230
Диаметр колонны, мм	Ø115
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Поворот шпиндельной бабки (влево, вправо), град	90
Количество автоматических подач по оси Z, шт	3
Мощность двигателя, кВт	1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	75/170/280/540/960/1600
Автоматическая подача пиноли, мм/об	0,1 / 0,18 / 0,26
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	
Вес, кг	335



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



# Редукторный сверлильный станок

JMD-40PFCT



## ОСОБЕННОСТИ

- Надежный редуктор переключения скоростей вращения шпинделя
- Широкий диапазон выбора частоты вращения шпинделя
- Свободное вращение шпиндельной бабки вокруг колонны
- Наклон шпиндельной бабки вправо/лево на 90°
- Функция автоподачи
- Микроподача пиноли шпинделя
- Ограничитель глубины сверления
- Функция нарезания резьбы

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16 – 1 шт.
- Оправка МТ4/МТ3 – 1 шт.
- Дорн МТ4/В16 – 1 шт.
- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- Болт М12х55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2 шт.
- Клин-выколотка – 2 шт.
- Рожковые ключи 22-24 и 17-19
- Набор шестигранных ключей
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-40PFCT
Артикул 400В	5000861Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	40
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	76
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M12
Размер стола по оси X и Y, мм	730 x 210
Ход стола по оси X и Y, мм	500 x 230
Ширина Т-образного паза стола, мм	14
Диаметр колонны, мм	Ø115
Автоматическая подача пиноли, мм/об	0,1/0,18/0,26
Диапазон наклона головы, град.	±90°
Диапазон поворота головки шпиндельной бабки	360°
Конус шпинделя	МТ4
Расстояние от шпинделя до стола, мм	715
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Расстояние от шпинделя до стойки, мм	297,5
Расстояние от шпинделя до основания, мм	1180
Размер основания по оси X и Y, мм	650x450
Мощность двигателя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I – 75, 180, 280, 600, 1000, 1600 II – 150, 360, 560, 1200, 2000, 3200
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	880x750x1900
Вес, кг	365



# Редукторный сверлильный станок

GHD-25



## ОСОБЕННОСТИ

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм
- ▶ Дорн МКЗ - В16
- ▶ Переходник МКЗ - МК2
- ▶ Переходник МКЗ - МК1
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Лампа
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МКЗ/МК1
59500030	Втулка переходная МКЗ/МК2
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
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
VC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-25
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000955Т</b>
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	МКЗ
Расстояние шпиндель-стол, мм	650
Расстояние шпиндель-основание, мм	650
Ход сверильной 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
Вес, кг	220





# 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 МКЗ/В16
- ▶ Переходные втулки МКЗ/МК1; МКЗ/МК2
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-30PFB
Артикул 400В	50000960Т
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	МКЗ
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
Вес, кг	360



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МКЗ/МК1
59500030	Втулка переходная МКЗ/МК2
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

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 МК4/В16
- ▶ Переходные втулки МК3/МК1; МК4/МК3; МК4/МК2
- ▶ Подставка
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-35PFA
Артикул 400В	50000965Т
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	МК4
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
Вес, кг	390



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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




# Редукторные сверлильные станки

GHD-46PF  
GHD-46PFCT

## 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 пиноли 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 МК4/В16
- Система подвода СОЖ
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-46PF	GHD-46PFCT
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000436Т</b>	<b>50000409Т</b>
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	МК4	МК4
Расстояние шпиндель-стол, мм	690	690
Расстояние шпиндель-основание, мм	1469	1469
Вылет шпинделя, мм	260	260
Ход пиноли шпинделя, мм	130	130
Ход пиноли шпинделя с автоподачей, мм	107	107
Диаметр пиноли, 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	-	180
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
Вес, кг	310	310

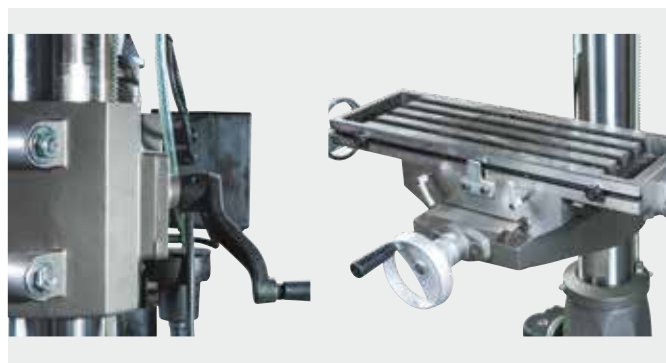


GHD-46PFCT



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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



# 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/В16
- Дорн МК4/В16
- Переходные втулки МК3/МК1; МК4/МК3; МК4/МК2
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHD-55PFA
Артикул 400В	50000970Т
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	MK4
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 Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	445 x 435
Размер Т-образного паза основания, мм	20
Количество Т-образных пазов основания, шт	2
Мощность двигателя, кВт	2,8
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1010x640x2250
Вес, кг	620



## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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
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




# 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 МК3
- ▶ Защитный экран
- ▶ Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-460
Артикул	400В 50001000Т
Макс. диаметр сверления, сталь, мм	32
Макс. диаметр нарезаемой резьбы	M16
Частота вращения шпинделя, об/мин	300–2600
Конус шпинделя	МК3
Ход пиноли шпинделя, мм	130
Вылет шпинделя, мм	525
Расстояние шпиндель-стол, мм	920
Размер стола, мм	550 x 500
Ход головки по консоли, мм	380
Диаметр стойки, мм	115
Т-образный паз, мм	16
Выходная мощность, кВт	1,1 / S <sub>1</sub> 100%
Потребляемая мощность, кВт	2,1 / S <sub>6</sub> 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	584 x 864 x 1143
Вес, кг	250

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

50001010	Подставка для JRD-460
50001011	Коробчатый стол для JRD-460
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
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 МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-920A
Артикул 400В	10000383Т
Макс. Ø сверления, сталь, мм	32 / M25
-сверление с автоподачей, мм	25
Макс. Ø сверления, чугун, мм	50 / M32
Макс. Ø растачивания, сталь/чугун, мм	70 / 100
Частота вращения шпинделя, об/мин	88–1500
Количество скоростей	6
Конус шпинделя	MK4
Расстояние шпиндель-стойка, мм	220-950
Ход пиноли шпинделя, мм	220
Автоподача пиноли шпинделя	0,05 / 0,09 / 0,15 / 06
Расстояние шпиндель-основание, мм	350-1210
Горизонтальный ход головки, мм	730
Вертикальный ход консоли, мм	640
Диаметр стойки, мм	210
Рабочая зона стола (ДхШхВ), мм	600 x 445 x 380
Размер основания, мм	1250 x 640 x 160
Максимальная высота над полом, мм	2320
Высота стойки над полом, мм	2010
Двигатель подъема консоли, кВт	0,75
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,1
Выходная мощность, кВт	1,5 / S, 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1650 x 810 x 2160
Вес, кг	1250



# Радиально-сверлильный станок

JRD-1600W



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный и точный промышленный радиально-сверлильный станок
- ▶ Разнообразная область применения: сверление, развертывание, 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
- ▶ Высокпроизводительный 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 большеразмерный стол повышенной жесткости
- ▶ Параллельные Т-образные пазы основного и съемного коробчатого столов
- ▶ Центральное расположение, 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

400011AS	Коробчатый стол для JRD-1600
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
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
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий




## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-1600W
Артикул 400В	50001510Т
Макс. Ø сверления, сталь, мм	50
Макс. Ø продолжительного сверления с автоподачей, мм	46
Макс. размер резьбы, нарезаемой в стали	M16x2
Частота вращения шпинделя, об/мин	25-2000
Количество скоростей	16
Конус шпинделя	MK5
Максимальный крутящий момент, Нм	500
Расстояние шпиндель-стойка, мм	350-1600
Ход пиноли шпинделя, мм	315
Автоподача пиноли шпинделя, 16, об/мин	0,04-3,2 / об
Расстояние шпиндель-основание, мм	320-1220
Расстояние шпиндель-колонна, мм	350-1600
Горизонтальный ход головки, мм	1250
Вертикальный ход рукава, мм	600
Размер рабочего стола, мм	630 x 500 x 500
Т-образный паз стола, мм	5, 22/150
Размер основания, мм	985 x 2380
Т-образный паз основания, мм	4, 28/180
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09
Общая потребляемая мощность, кВт	7
Двигатель подъема консоли, кВт	1,5
Выходная мощность привода шпинделя, кВт	4,0 / S <sub>1</sub> 100%
Габаритные размеры, мм	2480 x 1040 x 2750
Вес, кг	3500

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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





# 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)



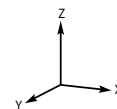


## Основные технические характеристики фрезерных станков

Модели станков	Макс. Ø сверл./ торц. фрезы	Конус	Размер стола, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Ход по оси Z, мм	Мощность двигателя, кВт	Стр.
<b>Сверлильно-фрезерные станки</b>							
<b>JMD-15</b>	25/63	MT-3	190x585	200	380	0,75	104
<b>JMD-18</b>	30/75	MT-3	240x805	200	455	1,5	105
<b>JMD-40</b> аналог: НГФ-110-Ш4+ВФГ	32/76	MT-3	210x730	200	410	1,5	106
<b>JMD-45L</b> аналог: НГФ-110-Ш4+ВФГ	32/76	ISO30	240x1000	200	460	1,5	107
<b>JMD-45LPPF</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	108
<b>JMD-45LPPFD</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	109
<b>JMD-50LPPFD</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	110
<b>Универсальные фрезерные станки</b>							
<b>JTM-1050LTS</b> аналог: 679	20/125	ISO40	250x1270	380	412	2,24	112
<b>JTM-1050EVS2</b> аналог: 679	20/125	ISO40	250x1270	380	412	2,24	113
<b>JTM-1254LTS</b> аналог: СФ15	30/125	ISO40	300x1372	420	412	3,75	114
<b>JTM-1254EVS</b> аналог: СФ35	30/125	ISO40	300x1372	420	412	3,75	115
<b>JMD-26X2 DRO</b> аналоги: 6A75в; 6B75в; 6B75; 6E75пф1; 6M76П; 67K25; 67K25ПФ2; 675; 675П; 676П; 6720В; 679; BM-130; ОФ-55; СФ-250; СФ-676; ФС-250; ФС-300	40/125	ISO40	260x1120	250	340	1,5	116
<b>JMD-1452TS DRO</b> аналоги: 6H80; 6H80Г; 6П80Г; 6P80, 6P80Г; 6T80; 6T80Ш	40/125	ISO40	360x1320	300	450	3,75	117
<b>JMD-939GV DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/63	ISO40	240x1000	150	300	1,0	118
<b>JMD-939GHV DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/63	ISO40	240x1000	150	300	1,0	119
<b>JUM-1153VXL DRO</b> аналоги: MT 100, FVV-125PD, MUF150 Servo, UWF 1.1, УФС-1270Ф1	50/125	ISO40	300x1370	500	400	3,0	120
<b>JUM-1253VHXL DRO</b> аналоги: MT 200, FVV-200, UWF 3/UWF 4, УФС- 1320Ф1	50/125	ISO40	320x1370	500	400	3,0	121
<b>JUM-1464VHXL DRO</b> аналоги: 6P81Г; 6P81Ш; 6P82; 6P82Г, 6P82Ш; 6P83; 6P83Ш, 6T82, 6T82Г, 6T82Ш, 6T83, 6T83Г, 6T83Ш, ФУ-321, FU-400, FU-315	50/125	ISO50	360x1600	500	400	5,5	121
<b>JUM-1649VXL Servo DRO</b> аналоги: 6P12, 6T12, 6T82, 6M12П, 6P82, 6P82Ш, 6T82Г, 6T82Ш, 6K82Ш, 6M82Ш, 6P82Ш, 6T82Ш, ОРША-Ф32Шх30, FU350MRAPUG, FU315MRAPUG	50/125	ISO40	460x1235	800	450	5,5	122
<b>JUM-2063VXL Servo DRO</b> аналоги: 6P13, 6T13, 6T83Г, 6T83Ш, 6T83Ш, 6M83Ш, 6M83Г, 6P83Ш, 6T83Ш, FU450MRAPUG, FU450MRAPUG	50/150	ISO50	500x1600	1800	500	7,5	122
<b>JUM-2079VXL Servo DRO</b> аналоги: 6T83Ш, 6T83Ш, 6M83Ш, 6P83Ш, 6T83Ш, 6M14Г, 6M84, 6M84Г, FU450MRAPUG, FU450MRAPUG	50/150	ISO50	500x2000	1800	500	7,5	122
<b>JUTM-1230 Servo DRO</b> аналоги: BM130, ДФ-6725, ОФ-55, ФСМ- 250/676М, Emcomat FB-3, OMM64S, OMM67S	50/100	ISO40	320x750	160	400	3,7	123
<b>JUTM-1632 Servo DRO</b> аналоги: СФ-676, 676П, 67Л25, 67К25ПР, 67К25ПФ1, 67К25ПФ2-0, 6Т80Ш, 6P80Ш, 6M80Ш, 6H80Ш, ДФ6725	50/100	ISO40	400x800	200	400	3,7	123
<b>JUTM-1834 Servo DRO</b> аналог: FUV251M	50/100	ISO40	450x850	300	450	5,5	123

# Сверлильно-фрезерный станок

JMD-15



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



Автоматическая подача и подставка - опции

## 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/МКЗ
708119	Устройство для транспортировки (требует подставку 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 МКЗ/ER40 с набором из 7 цанг: 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
59500025	Цанговый патрон МКЗ/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 МКЗ/ER40 с набором из 7 цанг: Ø4,6,8,10,12,14,16 мм
УС-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
С6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий

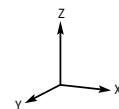
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-15
<b>Артикул 400В</b>	<b>350017M</b>
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	МКЗ
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
Вес, кг	170



# Сверлильно-фрезерный станок

JMD-18



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

## 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/МКЗ
708119	Устройство для транспортировки (требует подставку 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 МКЗ/ER40 с набором из 7 цанг: 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
59500025	Цанговый патрон МКЗ/ER40 с набором из 8 цанг Ø 3-26 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
50000390A	Автоматическая система подачи по оси X
ITA10037	Цанговый патрон МКЗ/ER40 с набором из 7 цанг: Ø4,6,8,10,12,14,16 мм
YC-40	Смазка для металлообработки ВЖИК, 40г банка в пакете
C6210R	Смазочно-охлаждающая жидкость Ratak 6210 R 20L (СОЖ) (концентрат)
SPR1014	Спрей JET смазочно-охлаждающий



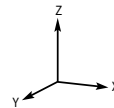
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-18
Артикул 400В	350018M
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	76
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M12
Сверлильный патрон, мм	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	125 - 2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	12
Количество автоматических подач, шт	3
Ход пиноли шпинделя, мм	125
Диаметр пиноли, мм	100
Диаметр колонны, мм	115
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	МКЗ
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	10 - 455
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	200
Размер стола по оси X и Y, мм	805 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	520 x 175
Ход головы по оси Z, мм	455
Ширина Т-образного паза стола, мм	16
Расстояние между пазами стола, мм	53
Количество Т-образных пазов стола, шт	4
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1080x1010x1105
Вес, кг	290



# Редукторный фрезерно- сверлильный станок

JMD-40



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Тяжелое основание с толстостенной вертикальной колонной
- ▶ Направляющие рабочего стола типа «ласточкин хвост»
- ▶ Мощный асинхронный двигатель 1,5 кВт
- ▶ Редукторное переключение частоты вращения шпинделя с широким диапазоном выбора скоростей
- ▶ Конус шпинделя МТЗ
- ▶ Ограничитель глубины сверления
- ▶ Микроподача по оси Z
- ▶ Наклон фрезерной головы влево, вправо  $\pm 90^\circ$
- ▶ Поворот фрезерной головы вокруг колонны  $360^\circ$
- ▶ Центральная панель управления
- ▶ Режим нарезания резьбы с автоматическим включением реверса
- ▶ Лампа местного освещения

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Шомпол М12 – 1шт.
- ▶ Переходная втулка МТЗ/2 – 1шт.
- ▶ Дорн МТЗ/В16 – 1шт.
- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- ▶ Болт М12х55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2шт.
- ▶ Клин-выколотка – 2шт.
- ▶ Рожковые ключи 22-24 и 17-19 – 2шт.
- ▶ Набор шестигранных ключей
- ▶ Масленка
- ▶ Руководство по эксплуатации

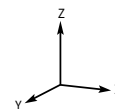
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-40
Артикул 400В	50000855Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	40
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	76
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Размер стола по оси X и Y, мм	500x230
Ширина Т-образного паза стола, мм	14
Диапазон наклона головы	$\pm 90^\circ$
Диапазон поворота головы	$360^\circ$
Конус шпинделя	МТЗ
Расстояние от шпинделя до стола, мм	410
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Мощность двигателя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I – 75, 180, 280, 600, 1000, 1600 II – 150, 360, 560, 1200, 2000, 3200
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1090x1120x785л
Вес, кг	285



# Редукторный фрезерно- сверлильный станок

JMD-45L





## ОСОБЕННОСТИ

- Тяжелое основание и мощная вертикальная стойка из серого чугуна
- Направляющие рабочего стола типа Ласточкин хвост
- Мощный асинхронный двигатель 1,5 кВт
- Редукторное переключение частоты вращения шпинделя с широким диапазоном выбора скоростей
- Конус шпинделя ISO30
- Ограничитель глубины сверления
- Микро подача по оси Z
- Наклон фрезерной головы влево, вправо  $\pm 90^\circ$
- Центральная панель управления
- Режим нарезания резьбы, с автоматическим включением реверса
- Системы подачи СОЖ в зону резания
- Лампа местного освещения

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12 – 1 шт.
- Оправка ISO30/MT3 – 1 шт.
- Дорн ISO30/B16 – 1 шт.
- Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- Болт M12x55 (с шайбой и гайкой) для T-образного паза – 2 шт.
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка – 2 шт.
- Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

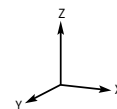
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-45L
Артикул 400В	50000856Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	45
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	80
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Размер стола по оси X и Y, мм	800 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	560x190
Ширина T-образного паза стола, мм	14/23
Диапазон наклона головы	$\pm 90^\circ$
Конус шпинделя	ISO30
Расстояние от шпинделя до стола, мм	460
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Мощность двигателя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I – 75,180,280,600,1000,1600 II – 150,360,560,1200,2000,3200
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1090x785x1120
Вес, кг	350



# Редукторный фрезерно- сверлильный станок с автоматической подачей пиноли шпинделя

JMD-45LPF



## ОСОБЕННОСТИ

- Тяжелое основание и мощная вертикальная стойка из серого чугуна
- Направляющие рабочего стола типа Ласточкин хвост
- Мощный асинхронный двигатель 1,5 кВт
- Редукторное переключение частоты вращения шпинделя с широким диапазоном выбора скоростей
- Конус шпинделя ISO30
- Функция автоматической подачи пиноли шпинделя
- Ограничитель глубины сверления
- Микро подача по оси Z
- Наклон фрезерной головы влево, вправо  $\pm 90^\circ$
- Центральная панель управления
- Режим нарезания резьбы, с автоматическим включением реверса
- Системы подач СОЖ в зону резания
- Лампа местного освещения

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12 – 1 шт.
- Оправка ISO30/MT3 – 1 шт.
- Дорн ISO30/B16 – 1 шт.
- Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- Болт M12x55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2 шт.
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка – 2 шт.
- Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

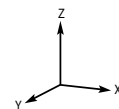
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-45LPF
Артикул 400В	50000857Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	45
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	80
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Размер стола по оси X и Y, мм	1000 x 240
Ширина Т-образного паза стола, мм	14/23
Диапазон наклона головы, град.	$\pm 90^\circ$
Конус шпинделя	ISO30
Расстояние от шпинделя до стола, мм	450
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Мощность шпинделя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I-75,180,280,600,1000,1600 ; II-150,360,560,1200,2000,3200
Автоматическая подача пиноли, мм/об	0,1/0,18/0,26
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1090x785x1120
Вес, кг	355



# Редукторный фрезерно- сверлильный станок с автоматической подачей пиноли шпинделя и УЦИ

JMD-45LPFD



## ОСОБЕННОСТИ

- Тяжелое основание и мощная вертикальная стойка из серого чугуна
- Направляющие рабочего стола типа Ласточкин хвост
- Мощный асинхронный двигатель 1,5 кВт
- Редукторное переключение частоты вращения шпинделя с широким диапазоном выбора скоростей
- Конус шпинделя ISO30
- Функция автоматической подачи пиноли шпинделя
- Ограничитель глубины сверления
- Микро подача по оси Z
- Наклон фрезерной головы влево, вправо  $\pm 90^\circ$
- Центральная панель управления
- Режим нарезания резьбы, с автоматическим включением реверса
- Системы подач СОЖ в зону резания
- Устройство цифровой индикации (УЦИ) по 3 осям X, Y, Z
- Лампа местного освещения

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M12 – 1 шт.
- Оправка ISO30/MT3 – 1 шт.
- Дорн ISO30/B16 – 1 шт.
- Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- Болт M12x55 (с шайбой и гайкой) для T-образного паза – 2 шт.
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка – 2 шт.
- Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

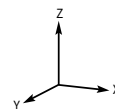
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-45LPFD
Артикул 400В	50000858Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	45
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	80
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Размер стола по оси X и Y, мм	1000 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	760 x 190
Ширина T-образного паза стола, мм	14/23
Диапазон наклона головы, град.	$\pm 90^\circ$
Конус шпинделя	ISO30
Расстояние от шпинделя до стола, мм	450
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Мощность двигателя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I–75,180,280,600,1000,1600; II–150,360,560,1200,2000,3200
Автоматическая подача пиноли, мм/об	0,1/0,18/0,26
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1090x785x1120
Вес, кг	360



# Редукторный фрезерно- сверлильный станок с автоматической подачей пиноли шпинделя, механизированной подачей по оси Z и УЦИ

JMD-50LPFD



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Тяжелое основание и мощная вертикальная стойка из серого чугуна
- ▶ Направляющие рабочего стола типа Ласточкин хвост
- ▶ Мощный асинхронный двигатель 1,5 кВт
- ▶ Редукторное переключение частоты вращения шпинделя с широким диапазоном выбора скоростей
- ▶ Конус шпинделя ISO30
- ▶ Функция автоматической подачи пиноли шпинделя
- ▶ Ограничитель глубины сверления
- ▶ Микро подача по оси Z
- ▶ Наклон фрезерной головы влево, вправо  $\pm 90^\circ$
- ▶ Центральная панель управления
- ▶ Режим нарезания резьбы, с автоматическим включением реверса
- ▶ Системы подачи СОЖ в зону резания
- ▶ Устройство цифровой индикации (УЦИ) по 3 осям X, Y, Z
- ▶ Механизированный привод по оси Z
- ▶ Лампа местного освещения

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Шомпол M12 – 1 шт.
- ▶ Оправка ISO30/MT3 – 1 шт.
- ▶ Дорн ISO30/B16 – 1 шт.
- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- ▶ Болт M12x55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2 шт.
- ▶ Набор шестигранных ключей
- ▶ Клин-выколотка – 2 шт.
- ▶ Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- ▶ Масленка
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-50LPFD
Артикул 400В	50000859Т
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	45
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	32
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	80
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	32
Размер стола по оси X и Y, мм	1000 x 240
Ход стола по оси X и Y, мм	760 x 190
Ширина Т-образного паза стола, мм	14/23
Диапазон наклона головы, град.	$\pm 90^\circ$
Конус шпинделя	ISO30
Расстояние от шпинделя до стола, мм	450
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Мощность двигателя, кВт	1,1/1,5
Частота вращения шпинделя, об/мин	I – 75, 180, 280, 600, 1000, 1600 II – 150, 360, 560, 1200, 2000, 3200
Автоматическая подача пиноли, мм/об	0,1/0,18/0,26
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1250x960x1320
Вес, кг	380





## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

			JMD-15	JMD-18	JMD-45PF, JMD-45PFD, JMD-45PFDV	JMD-40, JMD-45L, JMD-45LPF, JMD- 45LPFD, JMD-50LPFD
	<b>350045</b>	Подставка под станок	x	x	x	
	<b>59500420</b>	Подставка под станок для JMD-45L...				x
	<b>59500423</b>	Автоподача для JMD-40..., JMD-45..., JMD-50..., JMD-18..		x	x	x
	<b>50000390A</b>	Автоматическая система подачи по оси X	x	x	x	
	<b>350055</b>	Система подвода СОЖ 230 В	x	x	x	
	<b>385021</b>	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм	x	x	x	x
	<b>464816</b>	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ	x	x	x	x
	<b>708119</b>	Устройство для транспортировки (требуется подставка 350045)	x	x		
	<b>50000061</b>	Набор концевых фрез из быстрорежущей стали Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм	x	x		
	<b>50000065</b>	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм	x	x		
	<b>50000102</b>	Оправка шпинделя ISO30/МК2 для сверлильных патронов			x	
	<b>50000103</b>	Оправка шпинделя ISO30/МК3 для сверлильных патронов			x	
	<b>50000104</b>	Оправка шпинделя ISO30/В16 для сверлильных патронов			x	
	<b>50000105</b>	Оправка шпинделя ISO30/ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)			x	
	<b>50000106</b>	Оправка шпинделя ISO30/d22 фрезерная оправка			x	
	<b>50000170</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза		x	x	
	<b>50000180</b>	Цанговый патрон МК3/ER40 с набором из 7 цанг: Ø6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм ER 40	x	x		
	<b>59500025</b>	Цанговый патрон МК3/ER40 с набором из 8 цанг Ø 3-26 мм	x	x		
	<b>59500042</b>	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16	x	x	x	
	<b>59500046</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14		x	x	
	<b>ITA10037</b>	Цанговый патрон МК3/ER40 с набором из 7 цанг: Ø4,6,8,10,12,14,16 мм	x	x		

# Универсальный фрезерный станок



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Автоматическая подача пиноли шпинделя
- ▶ Реверс для нарезания резьбы
- ▶ Ступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя за счет клиноременной передачи)

## 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



## JTM-1050LTS



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1050LTS
Артикул 400В	50000634Т
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
Вес, кг	1100



# Универсальный фрезерный станок



## ОСОБЕННОСТИ

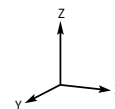
- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Автоматическая подача пиноли шпинделя
- ▶ Реверс для нарезания резьбы
- ▶ Плавная регулировка скорости вращения шпинделя за счет частотного преобразователя

## 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



JTM-1050EVS2



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1050EVS2
Артикул 400В	690601Т
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
Вес, кг	1100



# Универсальный фрезерный станок



## ОСОБЕННОСТИ

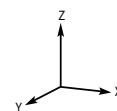
- ▶ Автоматическая система смазки
- ▶ Автоматическая подача пиноли шпинделя
- ▶ Реверс для нарезания резьбы
- ▶ Ступенчатая регулировка скорости вращения шпинделя за счет клиноременной передачи

## 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



JTM-1254LTS



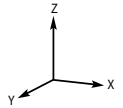
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1254LTS
Артикул 400В	50000682Т
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°
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
Вес, кг	1481



# Универсальный фрезерный станок

JTM-1254EVS



## ОСОБЕННОСТИ

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

## 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



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JTM-1254EVS
Артикул 400В	50000681Т
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	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°
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
Вес, кг	1481



# Универсальный фрезерный станок



## 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

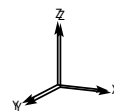
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ 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/МК4, /МК3, /МК2 для свёрл
- ▶ Фрезерная оправка ISO40 - Ø32 мм
- ▶ Оправка горизонтального шпинделя
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК3
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК3 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 быстросажимной 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

## JMD-26X2 DRO



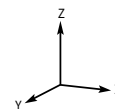
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-26X2 DRO
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000451Т</b>
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	40
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, сталь, мм	16
Максимальный диаметр сверления чугун, 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 (ДxШxВ), мм	1580x1450x2150
Вес, кг	1480



# Универсальный фрезерный станок

JMD-1452TS DRO

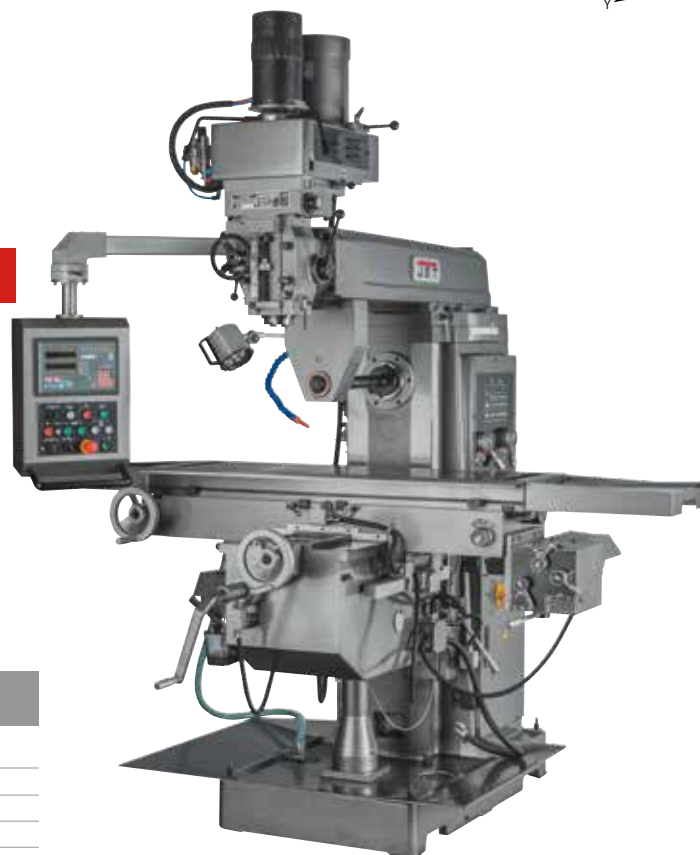


## ОСОБЕННОСТИ

- 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  $\pm 1$  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)	$\pm 45^\circ$
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	$\pm 30^\circ$
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 автоподачи, 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
Вес, 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/MK2, ISO40/MK3, 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  $\pm 1$  знак
- Руководство по эксплуатации

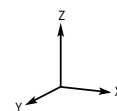
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм
50000122	Патрон шпинделя ISO40/MK2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/MK3 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



# Широко- универсальный фрезерный станок

JMD-939GV DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный консольно-фрезерный станок с пинолью шпинделя
- Вертикальный шпиндель с плавной регулировкой частоты вращения в 2-х диапазонах
- Наклон шпиндельной головки вправо/влево на 90°
- Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости на 360°
- Поворот рабочего стола  $\pm 30^\circ$
- Ручная микроподача пиноли шпинделя
- Устройство автоматической подачи стола по оси X в базовой комплектации
- Устройство цифровой индикации

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16
- Оправка ISO40/MT3
- Оправка MT3/MT2
- Дорн ISO40/B18
- Сверлильный патрон 3-16 мм/B18
- Болт M14x55 (с шайбой и гайкой) для T-образного паза
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка
- Рожковый ключ 17-19
- Рожковый ключ 22-24
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/MK2 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 под сверлильный патрон
50000125	Оправка шпинделя ISO40/ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20мм)
50000126	Оправка шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект зажимных инструментов для 14-мм T-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M14
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/MK3



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

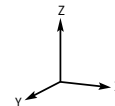
Модель	JMD-939GV
Артикул 400B	TBD
Размер стола, мм	1000 x 240
Диапазон поворота стола, град	$\pm 30^\circ$
Максимальная нагрузка на стол, кг	150
Ширина T-образного паза, мм	(3) 14
Перемещение по оси X, мм	585
Перемещение по оси Y, мм	185
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Расстояние от вертикального шпинделя до стола (ось Z), мм	70-370
Расстояние от вертикального шпинделя до колонны, мм	250-650
Диапазон наклона головки вправо/влево, Град	90°
Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости	$\pm 360^\circ$
Конус вертикального шпинделя	ISO40
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-600 / 350-2000
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,2
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	63
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1340x1140x2250
Вес, кг	880





# Широко- универсальный фрезерный станок

JMD-939GHV DRO




## ОСОБЕННОСТИ

- Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок с пинолью шпинделя
- Вертикальный и горизонтальный шпиндели с плавной регулировкой частоты вращения в 2-х диапазонах
- Наклон шпиндельной головки вправо/влево на 90°
- Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости на 360°
- Поворот рабочего стола  $\pm 30^\circ$
- Ручная микроподача пиноли шпинделя
- Устройство автоматической подачи стола по оси X в базовой комплектации
- Устройство цифровой индикации



## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16
- Оправка ISO40/MT3
- Оправка MT3/MT2
- Дорн ISO40/B18
- Сверлильный патрон 3-16 мм/B18
- Болт M14x55 (с шайбой и гайкой) для T-образного паза
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка
- Оправка горизонтального шпинделя  $\varnothing 22$  мм со шпоночным пазом
- Оправка горизонтального шпинделя  $\varnothing 27$  мм со шпоночным пазом
- Рожковый ключ 17-19
- Рожковый ключ 22-24
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 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 зажимных инструментов для 14-мм T-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M14
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/MK3

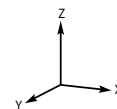
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-939GHV DRO
Артикул 400В	50000849Т
Размер стола, мм	1000 x 240
Диапазон поворота стола, град	$\pm 30^\circ$
Максимальная нагрузка на стол, кг	150
Ширина T-образного паза, мм	(3) 14
Перемещение по оси X, мм	585
Перемещение по оси Y, мм	185
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Расстояние от вертикального шпинделя до стола (ось Z), мм	70-370
Расстояние от вертикального шпинделя до колонны, мм	250-650
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	20-320
Диапазон наклона головки вправо/влево	90°
Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости	$\pm 360^\circ$
Конус вертикального шпинделя	ISO40
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-600 / 350-2000
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,2
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	63
Конус горизонтального шпинделя	ISO40
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	60-1350 / 70-1600
Мощность горизонтального двигателя, кВт	1,5
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1340x1140x2250
Вес, кг	880



# Широко- универсальный фрезерный станок

JUM-1153VXL DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный консольно-фрезерный станок без пиноли
- Вертикальный шпиндель с большим количеством скоростей, для тяжелой обработки на малых скоростях и точной обработки на высоких оборотах
- Шпиндельная головка с диапазоном наклона  $\pm 360^\circ$
- Серьга для установки горизонтальной оправки
- Перемещение по осям X, Y, Z с помощью АС сервопривода (8 скоростей, потенциометр на пульте оператора)
- Механические штурвалы для ручного перемещения по осям X, Y, Z
- Устройство цифровой индикации
- Система централизованной смазки

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUM-1153VXL DRO
Артикул 400В	50000851Т
Размер стола по оси X и Y, мм	1370 x 300
Максимальная нагрузка на стол, кг	500
Ширина Т-образного паза, мм	(3) 14 x 80
Перемещение по оси X, мм	1000
Перемещение по оси Y, мм	380
Перемещение по оси Z, мм	400
Расстояние от шпинделя до стола (ось Z), мм	260 – 660
Диапазон вылета хобота шпинделя, мм	90 – 560
Диапазон наклона головки	$360^\circ$
Ускоренная подача по осям X, Y, Z, мм/мин	1000 / 1000 / 750
Конус вертикального шпинделя	ISO 40
Частота вращения шпинделя, об/мин	45 – 1660 (11 скоростей)
Ход подъема стола по оси Z, мм	400
Мощность двигателя, кВт	3
Крутящий момент двигателя, Нм	10
Мощность двигателя подачи СОЖ, Вт	60
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1720x1680x1700
Вес, кг	1550

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол
- Оправка фрезерная ISO40
- Оправка ISO с набором цанг (4,5,6,8,10,12,14,16)
- Оправка горизонтального шпинделя  $\varnothing 27$  мм со шпоночным пазом
- Набор шестигранных ключей
- Рожковые ключи
- Виброопоры
- Тиски станочные с размером губок 136x36
- Руководство по эксплуатации

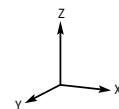
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/MK2 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 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 зажимных инструментов для 14-мм Т-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M14
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/MK3



# Широко- универсальные фрезерные станки

JUM-1253VHXL DRO  
JUM-1464VHXL DRO



**NEW!**



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок без пиноли
- ▶ Вертикальный и горизонтальный шпиндели с большим количеством скоростей, для тяжелой обработки на малых скоростях и точной обработки на высоких оборотах
- ▶ Шпиндельная головка с диапазоном наклона  $\pm 360^\circ$
- ▶ Перемещение по осям X, Y, Z с помощью АС сервопривода (8 скоростей, потенциометр на пульте оператора)
- ▶ Механические штурвалы для ручного перемещения по осям X, Y, Z
- ▶ Устройство цифровой индикации
- ▶ Система централизованной смазки



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUM-1253VHXL DRO	JUM-1464VHXL DRO
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000862Т</b>	<b>50000854Т</b>
Размер стола, мм	1370 x 320	1600 x 360
Максимальная нагрузка на стол, кг	500	500
Ширина Т-образного паза, мм	(3) 14 x 80	(3) 18 x 80
Перемещение по оси X, мм	1000	1300
Перемещение по оси Y, мм	380	320
Перемещение по оси Z, мм	400	400
Расстояние от вертикального шпинделя до стола (ось Z), мм	260-660	196-646
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	75-475	20-470
Диапазон наклона головки	$360^\circ$	$360^\circ$
Ускоренная подача по осям X, Y, Z, мм/мин	1335/1335 / 1000	1200 / 800 / 600
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	30-830 (8 скоростей)	30-750 (8 скоростей)
Автоматическая подача по оси Y, мм/мин	30-830 (8 скоростей)	20-500 (8 скоростей)
Автоматическая подача по оси Z, мм/мин	23-625 (8 скоростей)	15-375 (8 скоростей)
Конус вертикального шпинделя	ISO40	ISO50
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	45 – 1660 (11 скоростей)	60 – 1750 (12 скоростей)
Конус горизонтального шпинделя	ISO40	ISO50
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	35 – 1500 (12 скоростей)	60 – 1800 (12 скоростей)
Ход подъема стола по оси Z, мм	460	550
Мощность вертикального двигателя, кВт	3	5,5
Мощность горизонтального двигателя, кВт	3	4
Крутящий момент серводвигателя по осям X, Y, Z, Нм	10	10
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1 820x1680x1860	2 520x2100x2000
Вес, кг	1950	2790

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Шомпол
- ▶ Оправка для торцевых фрез
- ▶ Оправка фрезерная ISO/MTB
- ▶ Оправка ISO с набором цанг (4,5,6,8,10,12,14,16)
- ▶ Оправка горизонтального шпинделя  $\varnothing 27$  мм со шпоночным пазом
- ▶ Оправка горизонтального шпинделя  $\varnothing 32$  мм со шпоночным пазом
- ▶ Рожковые ключи
- ▶ Тиски станочные
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/МКЗ для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/МКЗ для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 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 зажимных инструментов для 14-мм Т-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М14
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ



# Универсальные фрезерные станки

JUM-1649VXL Servo DRO  
JUM-2063VXL Servo DRO  
JUM-2079VXL Servo DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный консольно-фрезерный станок без пиноли
- Мощный двигатель с механической коробкой передач (27 скоростей)
- Шпиндельная головка с диапазоном наклона  $\pm 360^\circ$
- Мощный стол с широкими направляющими и большой грузоподъемностью
- Плавные настройки, точное перемещение и быстрая подача по осям X, Y, Z с помощью отдельных сервоприводов на каждую ось с большим крутящим моментом
- Электронные потенциометры точного ручного перемещения по осям X, Y, Z на пульте оператора
- Устройство цифровой индикации
- Система централизованной смазки

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол
- Оправка для торцевых фрез
- Оправка ISO с набором цанг –  $\varnothing 4$ -16мм
- Рожковые ключи
- Комплект шестигранных ключей
- Комплект клиновых опор (башмаки)
- Тиски станочные
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/MK2 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 под сверлильный патрон
50000125	Оправка шпинделя ISO40/ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)
50000126	Оправка шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/MK3



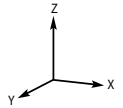
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUM-1649VXL Servo DRO	JUM-2063VXL Servo DRO	JUM-2079VXL Servo DRO
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000864Т</b>	<b>50000852Т</b>	<b>50000863Т</b>
Размер стола, мм	1235x500	1600x500	2000x500
Макс. нагрузка на стол, кг	800	1800	1800
Ширина Т-образного паза, мм	(5) 18 x 80	(5) 18 x 80	(5) 18 x 80
Ход стола по оси X и Y, мм	900x650	1200x700	1400x700
Перемещение по оси Z, мм	450	500	500
Расстояние от шпинделя до стола (ось Z), мм	50 - 500	50 - 550	50 - 550
Расстояние от оси шпинделя до колонны (Y), мм	36 - 686	45 - 745	45 - 745
Диапазон поворота головки	360°	360°	360°
Диапазон скоростей подачи стола по оси X, мм/мин	10 - 1000	10 - 1000	10 - 1000
Диапазон скоростей подачи стола по оси Y, мм/мин	10 - 1000	10 - 1000	10 - 1000
Диапазон скоростей подачи стола по оси Z, мм/мин	5 - 500	5 - 500	5 - 500
Конус шпинделя	ISO 40	ISO 50	ISO 50
Частота вращения шпинделя, об/мин	30 - 2050 (27 скоростей)	30-2050 (27 скоростей)	30 - 2050 (27 скоростей)
Крутящий момент X,Y сервомотор, Нм	18	18	18
Крутящий момент Z сервомотор, Нм	27	27	27
Мощность двигателя, кВт	5,5	7,5	7,5
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1940x2200x2115	2625x2460x2080	2625x2860x2080
Вес, кг	3900	4200	4500



# Универсальный фрезерный станок

JUTM-1230 Servo DRO  
JUTM-1632 Servo DRO  
JUTM-1834 Servo DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный безконсольный фрезерный станок
- Мощный двигатель с бесступенчатой регулировкой частоты вращения в двух диапазонах
- Наклон фрезерной головки вправо/влево на 90°
- Горизонтальный шпиндель
- Вертикальный и горизонтальный рабочие столы
- Плавные настройки, точное перемещение и быстрая подача по осям X, Y, Z с помощью отдельных сервоприводов на каждую ось
- Электронные штурвалы на каждую ось для точного перемещения в ручном режиме
- Устройство цифровой индикации
- Система автоматической смазки

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16
- Оправка переходная ISO40/MT1
- Оправка переходная ISO40/MT2
- Оправка переходная ISO40/MT3
- Оправка ISO40 с набором цанг Ø2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 мм
- Оправка горизонтального шпинделя Ø16мм без шпоночного паза
- Оправка горизонтального шпинделя Ø22мм без шпоночного паза
- Оправка горизонтального шпинделя Ø27мм без шпоночного паза
- Оправка горизонтального шпинделя Ø32мм без шпоночного паза
- Рожковый ключ 17-19
- Рожковый ключ 22-24
- Масленка
- Виброопоры
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором 12 цанг 3-20 мм
50000122	Оправка шпинделя ISO40/MK2 для сверл
50000123	Оправка шпинделя ISO40/MK3 для сверл
50000124	Оправка шпинделя ISO40/B16 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 зажимных инструментов для 14-мм T-образного паза
59500046	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M14
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/MK3



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUTM-1230 Servo DRO	JUTM-1632 Servo DRO	JUTM-1834 Servo DRO
<b>Артикул 400B</b>	<b>50000866T</b>	<b>50000865T</b>	<b>50000853T</b>
Размер горизонтального стола, мм	750x320	800x400	850x450
Размер вертикального стола, мм	890x225	1020x225	1190x250
Ширина T-образного паза горизонтального стола, мм	(5) 14x63	(6) 14x63	(7) 14x63
Ширина T-образного паза вертикального стола, мм	(3) 14x63	(3) 14x63	(3) 14x63
Ход стола по оси X и Y, мм	405x305	500x400	600x450
Ход стола по оси Z, мм	400	400	450
Максимальная нагрузка на стол, кг	160	200	300
Частота вращения шпинделя, об/мин	40-440, 440-2000	40-440, 440-2000	40-440, 440-2000
Конус шпинделя	ISO 40	ISO 40	ISO 40
Автоматическая подача по оси X, мм/мин	10-1000	10-1000	10-1000
Автоматическая подача по оси Y, мм/мин	10-1000	10-1000	10-1000
Автоматическая подача по оси Z, мм/мин	10-1000	10-1000	10-1000
Ускоренное перемещение стола, мм/мин	1200	1200	1200
Расстояние от вертикального шпинделя до колонны, мм	180-485	50-450	75-525
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	145-545	180-580	175-625
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	145-545	145-545	170-620
Ход пиноли шпинделя, мм	60	60	60
Мощность двигателя, кВт	3,7	3,7	5,5
Крутящий момент серводвигателя по осям X,Y,Z, Нм	7,7 / 7,7 / 10	7,7 / 7,7 / 10	10 / 10 / 15
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1560x1780x1930	1560x1780x1930	1600x180x2000
Вес, кг	1550	1650	1900



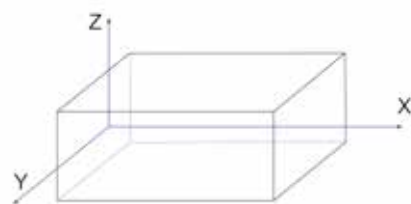


# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

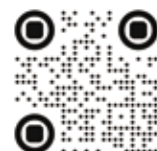
- ⚙️ При выборе модели плоскошлифовального станка руководствуйтесь:
  - максимальным перемещением (ходом) стола, которое зависит от размера заготовки
  - значением величины минимального перемещения шлифовального круга
  - требуемыми автоматическими функциями
  - максимально допустимой нагрузкой на стол 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			
	Н	АН	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



## Основные технические характеристики шлифовальных станков

Модели станков	Размер рабочего стола по оси X и Y, мм	Макс. нагрузка на стол, кг	Макс. расстояние шпиндель-стол (ось Z), мм	Ø шлифовального круга, мм	Мощность шпинделя, кВт	Стр.
<b>Плоскошлифовальные станки</b>						
<b>JPSG-0618H</b> аналоги: 3Б70В, 3Е710В, PFG-1545АН, 618АНД	152 x 460	160	460	203	1,5	125
<b>JPSG-0618SD</b> аналоги: 3Б70В, 3Е710В, PFG-1545АН, 618АНД	152 x 460	160	460	203	1,5	128
<b>JPSG-1020АН</b> аналоги: 3Г71, 3Г71Н, 3Е711В, PFG-2550АН	254 x 508	280	500	203	2,25	127
<b>JPSG-1020SD</b> аналоги: 3Г71, 3Г71Н, 3Е711В, PFG-2550АН	254 x 508	280	500	203	2,25	128
<b>JPSG-1224АН</b> аналог: PFG-CL3060АН	300 x 600	310	585	304	3,75	127
<b>JPSG-1224SD</b> аналог: PFG-CL3060АН	300 x 600	310	585	304	3,75	128
<b>JPSG-1640АН</b> аналоги: 3Л722А, 3Л722В	400 x 1020	428	630	355	3,75	127
<b>JPSG-1640SD</b> аналоги: 3Л722А, 3Л722В	406 x 1020	428	630	355	3,75	128
<b>JPSG-2040TD</b> аналоги: 3Б722, 3Г71, 3Г71Н, 3Д722, 3Е711В, 3Л722А, 3Л722В, PFG-50100АНР	500 x 1000	465	630 (оп.720)	355	5,6	129
<b>JPSG-2448TD</b> аналоги: 3Б724, 3Д722, 3Л722А, 3Л722В	600 x 1200	1250	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	129
<b>JPSG-2460TD</b> аналоги: 3Л722А, 3Л722В, PFG-50150АНР	600 x 1500	1500	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	129
<b>JPSG-2480TD</b> аналоги: 3Б724, 3Д725, PFG-60200АНР	600 x 2000	1 850	720 (оп.850)	405	7,5 (оп.11/15)	129
<b>Заточные станки</b>						
Модели станков	Габариты шлифовального круга (Ø x Ш), мм	Посадочный Ø, мм	Частота вращения шпинделя, об/мин	Напряжение, В	Выходная мощность, кВт	Стр.
<b>JBG-150</b>	Ø150 x 20 мм	12,7 (1/2)	2850	230	0,26	130
<b>JBG-200</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм (5/8)	2850	230	0,37	130
<b>IBG-8VS</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм	900 - 3 600	230	0,75	132
<b>IBG-8VSB</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм	900 - 3 600	230	0,75	133
<b>IBG-8</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм	2800	230	0,75	131
<b>IBG-10</b>	Ø250 x 25 мм	25,4/32 мм	1400	400	1,9/1,1	131
<b>IBG-12 (без дисков)</b>	Ø304 x 50 мм	32 мм	1400	400	2,8/1,5	131
<b>Ленточные шлифовальные станки</b>						
Модели станков	Макс. ширина шлифования, мм	Макс. длина шлифования, мм	Скорость движения ленты, м/сек	Напряжение, В	Мощность двигателя, кВт	Стр.
<b>JBSM-75</b>	75	500	29	400	2,1	134
<b>JBSM-150</b>	150	500	29	400	2,8	134
<b>DSAN4-3</b>	100	400	15/30	400	3,0	135
<b>Вытяжная установка по металлу</b>						
Модели станков	Производительность всасывания, м³/ч	Разрежение, Па	Тонкость фильтрации, мкм	Напряжение, В	Мощность двигателя, кВт	Стр.
<b>JDCS-505</b>	802	610	50	230	0,375	136

# Плоско-шлифовальный станок серии H

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 двоянный 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, отштабренных 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	ITA2A0618
Размер стола, мм	152 x 460
Макс. длина продольного шлифования, мм	480
Макс. длина поперечного шлифования, мм	168
Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм	460
Размер электромагнитного стола, мм	150 x 450
Максимальная нагрузка на стол, кг	45
<b>▶ ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>	
- гидроцилиндр, мм	480
- ручную, мм	510
Скорость перемещения стола, плавно, м/мин	5-23
<b>▶ ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>	
Автоматическое поперечное перемещение, мм	1-10
Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм	180
Макс. ручное поперечное перемещение, мм	195
Поперечный ход стола за оборот маховика, мм	5
Цена деления нониуса поперечного перемещения, мм	0,02
Перемещение шпинделя за оборот маховика, мм	1
Цена деления нониуса вертикального перемещения, мм	0,005
<b>▶ ШПИНДЕЛЬ</b>	
Частота вращения шпинделя, об/мин	2850
Диаметр шлифовального круга, мм	203
Ширина шлифовального круга, мм	12,7, макс. 19
Отверстие шлифовального круга, мм	31,75
<b>▶ МОЩНОСТЬ</b>	
Шпиндель, кВт	1,5 кВт / S <sub>1</sub> 100%
Гидростанция, кВт	0,75
Двигатель поперечной подачи, кВт	0,04
Мощность двигателя перемещения суппорта, кВт	0,04
Мощность общая, кВт	2,25
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1810 x 1135 x 1660
Вес, кг	820





# Плоско-шлифовальные станки серии АН

JPSG-1020AH

JPSG-1224AH

JPSG-1640AH



Made in Taiwan



JPSG-1224AH



## 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



JPSG-1640AH

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JPSG-1020AH	JPSG-1224AH	JPSG-1640AH
<b>Артикул 400 В</b>	<b>ИТАЗА1020</b>	<b>ИТАЗА1224</b>	<b>ИТАЗА1224</b>
Размер стола, мм	254 x 508	300 x 600	400 x 1020
Макс. длина продольного шлифования, мм	520	600	1020
Макс. длина поперечного шлифования, мм	280	300	410
Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм	500	585	630
Размер электромагнитного стола, мм	250 x 500	300 x 600	400 x 1000
<b>▶ ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>			
- гидродоцилиндр, мм	580	650	1060
- вручную, мм	620	730	1100
Скорость перемещения стола, плавное, м/мин	5-20	5-20	5-20
<b>▶ ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>			
Автоматическое поперечное перемещение, мм	1-13	1-19	1-25
Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм	270	310	430
Макс. ручное поперечное перемещение, мм	300	340	460
Поперечный ход стола за оборот маховика, мм	5	5	5
Цена деления нониуса поперечного перемещения, мм	0,02	0,02	0,02
<b>▶ ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ</b>			
Цена деления нониуса, мм	0,001	0,001	0,001
Ускоренное перемещение, мм/мин	150	150	150
Перемещение шпинделя за оборот маховика, мм	1	1	1
Цена деления нониуса вертикального перемещения, мм	0,005	0,005	0,005
<b>▶ ШПИНДЕЛЬ</b>			
Частота вращения шпинделя, об/мин	2850	1450	1450
Диаметр шлифовального круга, мм	203	304	355
Ширина шлифовального круга, мм	19, max 25	31,75	50
Отверстие шлифовального круга, мм	31,75	76,2	127
<b>▶ МОЩНОСТЬ</b>			
Шпиндель, S <sub>1</sub> 100%, кВт	2,25	3,75	3,75
Гидростанция, кВт	1,5	1,5	2,25
Двигатель поперечной подачи, кВт	0,08	0,08	0,08
Двигатель перемещения суппорта, кВт	0,08	0,08	0,2
Мощность общая, кВт	4,12	6,2	6,4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2480x1450x1750	2700x1600x1850	4020x2200x2050
Вес, кг	1810	1990	4000



# Плоско-шлифовальные станки серии SD

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



Made in Taiwan



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
<b>Артикул 400 В</b>	<b>50000975T</b>	<b>TBA</b>	<b>50000980T</b>	<b>50000981T</b>
Размер стола, мм	152 x 460	254x508	300 x 600	406 x 1020
Макс. длина продольного шлифования, мм	480	520	600	1020
Макс. длина поперечного шлифования, мм	168	280	330	410
Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм	460	500	585	630
Размер электромагнитного стола, мм	150 x 450	250 x 500	300 x 600	400 x 1000
<b>► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>				
- гидроцилиндр, мм	480	580	650	1060
- вручную, мм	510	620	730	1100
Скорость перемещения стола, плавно, м/мин	5-23	1-21	5-20	5-20
<b>► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>				
Автоматическое поперечное перемещение, мм	1-10	1-13	1-19	1-25
Автоматическая постоянная скорость подачи, мм/мин	---	60-320	20-320	20-320
Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм	180	270	310	430
Макс. ручное поперечное перемещение, мм	195	300	340	460
Поперечный ход стола за оборот маховика, мм	5	5	5	5
Цена деления нониуса поперечного перемещения, мм	0,02	0,02	0,02	0,02
<b>► ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ</b>				
Автоматическая подача, мм	0,001-0,05	0,001-0,05	0,001-0,05	0,001-0,05
Шаг автоматической подачи, мм	0,001	0,001	0,001	0,001
Ускоренное перемещение, мм/мин	250	150	150	150
Минимальное ускоренное перемещение, мм/мин	6	6	6	6
Перемещение за оборот маховика, мм	1	1	1	1
Цена деления нониуса вертикального перемещения, мм	0,005	0,005	0,005	0,005
<b>► ШПИНДЕЛЬ</b>				
Частота вращения шпинделя, об/мин	2850	2850	1450	1450
Диаметр шлифовального круга, мм	203	203	304	355
Ширина шлифовального круга, мм	12,7, макс.19	19, макс.25	31,75	50
Отверстие шлифовального круга, мм	31,75	31,75	76,2	127
<b>► МОЩНОСТЬ</b>				
Шпиндель S, 100%, кВт	1,5	2,21	3,75	3,75
Гидростанция, кВт	0,75	1,5	1,5	2,25
Двигатель поперечной подачи, кВт	0,04	0,12	0,08	0,08
Мощность двигателя перемещения суппорта, кВт	0,04	0,2	0,08	0,08
Мощность общая, кВт	3,0	4,12	6,2	6,37
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1810x1135x1660	240x1450x1750	2700x1600x1850	4020x2200x2050
Вес, кг	850	1810	1990	4000



# 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 чернового 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 пришаброваны 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
<b>Артикул 400 В</b>	<b>50000976T</b>	<b>1TATD2448</b>		
Размер стола, мм	500 x 1000	600 x 1200	600 x 1500	600 x 2000
Макс. длина продольного шлифования, мм	1020	1260	1560	2060
Макс. длина поперечного шлифования, мм	500	610	610	610
Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм	630 (опция 720)	720 (опция 850)	720 (опция 850)	720 (опция 850)
Размер электромагнитного стола, мм	506 x 1020	600 x 1200	600 x 750 (2 шт.)	600 x 1000 (2 шт.)
<b>▶ ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>				
- гидроцилиндр, мм	1060	1300	1600	2100
- вручную, мм	1100	1350	1650	2150
Скорость перемещения стола, плавно, м/мин	5 - 20	5 - 20	5 - 20	5 - 20
<b>▶ ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>				
Автоматическое поперечное перемещение, мм	1 - 25	1 - 25	1 - 25	1 - 25
Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм	510	660	660	660
<b>▶ ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ</b>				
Автоматическая подача, мм	0,001 - 0,05	0,001 - 0,05	0,001 - 0,05	0,001 - 0,05
Шаг автоматической подачи, мм	0,001	0,001 - 0,05	0,001 - 0,05	0,001 - 0,05
Ускоренное перемещение, мм/мин	150	150	150	150
Минимальное ускоренное перемещение, мм/мин	6	6	6	6
Перемещение шпинделя за оборот маховика, мм	5	5	5	5
Цена деления нониуса вертикального перемещения, мм		0,001	0,001	0,001
<b>▶ ШПИНДЕЛЬ</b>				
Частота вращения шпинделя, об/мин	1450	1450	1450	1450
Диаметр шлифовального круга, мм	355	405	405	405
Ширина шлифовального круга, мм	50	50	50	50
Отверстие шлифовального круга, мм	127	127	127	127
<b>▶ МОЩНОСТЬ</b>				
Шпиндель S1 100%, кВт	5,6	7,5 (опция 11, 15)	7,5 (опция 11, 15)	7,5 (опция 11, 15)
Гидростанция, кВт	2,25	5,6	5,6	5,6
Двигатель поперечной подачи, кВт	0,75	2	2	2
Мощность двигателя перемещения суппорта, кВт	1	2	2	2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	4500 x 2290 x 2220	4300 x 3500 x 2350	4900 x 3500 x 2350	5900 x 3500 x 2350
Вес, кг	4800	6500	7500	8500



# Заточные станки

JBG-150  
JBG-200



Made in Taiwan

Поставляются 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

- ▶ Два шлифовальных круга зернистостью 36G и 60G
- ▶ 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), мм	Ø150 x 20	Ø200 x 25
Посадочный диаметр, мм	12,7 (1/2")	16 (5/8")
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	2850	2850
Зернистость круга, G	36/60	36/60
Выходная мощность, кВт	0,26 / S <sub>1</sub> , 100%	0,37 / S <sub>1</sub> , 100%
Потребляемая мощность, кВт	0,44 / S <sub>2</sub> , 40%	0,67 / S <sub>2</sub> , 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	430 x 200 x 265	440 x 230 x 290
Вес, кг	10	17

## 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



# Заточные станки

IBG-8  
IBG-10  
IBG-12



**NEW!**



IBG-10



IBG-12

## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный двигатель для профессионального применения
- ▶ Подшипники пылезащитные 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 трёхфазной сети 400В
- ▶ Станок поставляется с удобным настраиваемым подстольем и защитным экраном
- ▶ Диски в стандартную комплектацию не входят
- ▶ Станок соответствует всем нормам безопасности и имеет 2 года гарантии

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IBG-8	IBG-10	IBG-12
Артикул 230 В	578008M	578010-RU	-
Артикул 400 В	230	578010-3RU	578012-3RU
Частота вращения шлиф. круга, об/мин	2800	1400	1400
Диаметр круга, мм	200	Ø250	Ø304
Ширина круга, мм	25	25	50
Посадочный диаметр	16	25,4 / 32	32
Диаметр фланца двигателя	85	100	105
Размер основания, мм	240 x 205	254x254	245x255
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	0,75	1,9 (1,1)	2,8 (1,5)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	537x350x352	610x424x404	681x460x460
Вес, кг	30	51	64 кг

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Чугунная защита шлифовального диска с патрубком вытяжки
- ▶ Регулируемый защитный экран с искрогасителем
- ▶ Регулируемая опорная площадка инструмента
- ▶ Два шлифовальных круга зернистостью 36G и 60G (для IBG-10)
- ▶ IBG-12 поставляется без кругов
- ▶ 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



## Заточной станок

IBG-8VS



Made in Taiwan

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 с
- ▶ Защитный кожух с эффективным удалением искр и частиц абразива

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

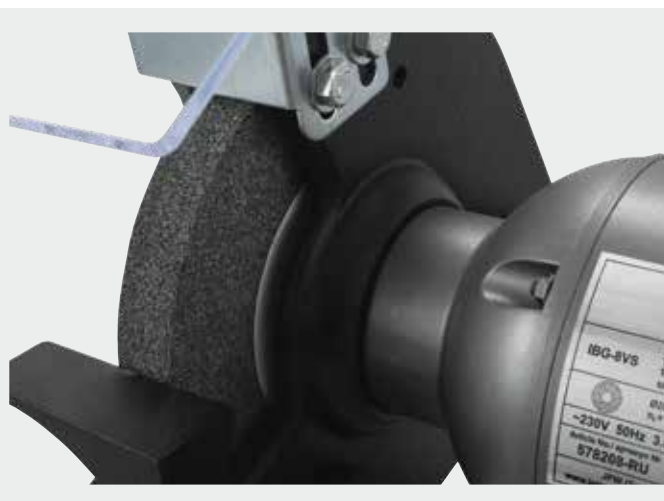
Модель	IBG-8VS
Артикул 230 В	578208-RU
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	900 - 3600
Диаметр круга, мм	Ø200
Ширина круга, мм	25
Посадочный диаметр	16
Диаметр фланца двигателя	85
Размер основания, мм	241,6 x 205
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	1,1 (0,75)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм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



Made in Taiwan



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 с
- ▶ Защитный кожух с эффективным удалением искр и частиц абразива

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IBG-8VSB
Артикул 230 В	578218-RU
Частота вращения шлифовального круга, 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)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	572x340x354
Вес, кг	32

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Два круга на основе хлопка: один спиральный и полуспиральный шшитый

## 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)



# Ленточные шлифовальные станки



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





# 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 400В	756185Т
Макс. ширина шлифования, мм	100
Макс. длина шлифования, мм	400
Размер шлифовальной ленты, мм	100 x 2000
Скорость движения ленты, м/сек	15, 30
Внутренний пылеотсос, мм	75
Внешний пылеотсос, мм	75
Диаметр приводного барабана, мм	195
Мощность двигателя, кВт	3,0
Размер основания, мм	508x710
Рабочая высота, мм	1100
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	1200x600x1180
Вес, 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



# Вытяжная установка по металлу

## JDCS-505



### ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция вентилятора обеспечивает максимальный забор воздуха из зоны обработки
- Алюминиевые лопасти и негорючий корпус установки гарантирует пожаробезопасность при работе
- Емкости для воды
- Фильтр тонкой очистки
- Емкость для сбора пыли легко достается и чистится

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Модель</b>	<b>JDCS-505</b>
<b>Артикул 230 В</b>	<b>414800M-RU</b>
Мощность двигателя, кВт	0,375
Производительность всасывания, м <sup>3</sup> /ч	802
Разрежение, Па	610
Число подключений	2
Диаметр патрубка для подключения, мм	76,2
Диаметр крыльчатки, мм	127
Тонкость фильтрации, мкм	50
Уровень шума, дБ	75
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	396 x 406 x 870
Вес, кг	42

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Установка
- Фильтр



### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

SCS.300.75.2	Гибкий негорючий воздуховод до +300°C 2,5 м, ø 75 мм, стенка 0,5мм
SCS.300.75.3	Гибкий негорючий воздуховод до +300°C, 3,5 м, ø75 мм, стенка 0,5мм
414840	Фильтр для JDCS-505
SH060-080	Хомут червячный с мостиком ø60-80 мм







# 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»

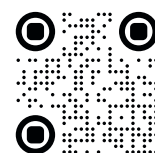
## Основные технические характеристики настольных токарных станков JET

Модели станков	max Ø над станиной, мм	max Ø над суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	3-х кулачковый патрон	Мощность двигателя, кВт	Стр.
<b>Настольные токарные станки</b>						
BD-3	100	54	150	50	0,15	140
BD-7	180	110	350	80	0,37	140
BD-X7	180	110	370	80	0,5	140
BD-8A	210	135	450	100	1,0	142
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	142
BD-7VS	180	110	300	100	0,6	142
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	142
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	144
BD-10DMA	250	140	555	125	0,55	144
BD-11G	280	170	700	125	1,1	146
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	146
BD-12G	300	170	750	160	1,1	146



## 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.
<b>Настольные сверлильно-фрезерные станки</b>					
JMD-1	240 x 145	230	0,15	10	148
JMD-1L	460 x 145	180	0,35	13	148
JMD-X1L	385 x 100	190	0,5	13	148
JUM-X2	460 x 120	205	0,5	13	148
JMD-2S, JMD-2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	150
JMD-X2S JMD-X2S DRO	595 x 140	290	0,75	20	150
JMD-3T, JMD-3T DRO	700 x 160	70	1	20	150
JMD-4	740 x 180	250	1,4	30	152



# 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 подачей и верхним подвижным суппортом
- Современный аналог С-95

## BD-7



### ОСОБЕННОСТИ

- Предназначен для индивидуального применения
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавная регулировка оборотов в 2-х диапазонах
- 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
- Современный аналог Т-28 (BD-7)
- Современный аналог ТШ-301 (BD-X7)

## BD-X7



Бесколлекторный двигатель



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-3	BD-7	BD-X7
Артикул	50000080M	50000900M	50000900MX
Напряжение, В	230	230	230
Диаметр обточка над станиной, мм	100	180	180
Диаметр обточка над поперечным суппортом, мм	54	110	110
Расстояние между центрами, мм	150	350	370
Частота вращения шпинделя, об/мин	100 - 3800	100 - 1200, 300 - 3000	100 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато
Конус шпинделя	M14x1	MK3	MK3
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	10	20	20
Диапазон продольной подачи, мм/об	-	0,09	0,09
Количество продольных подач, шт	-	1	1
Диапазон метрической резьбы, мм	-	0,4 - 2	0,4 - 2
Количество метрических резьб, шт	-	10	10
Шаг ходового винта, мм	-	Tr 15x1	Tr 15x1
Макс. размер резца, мм	8 x 8	8 x 8	8 x 8
Ход поперечного суппорта, мм	50	65	65
Ход верхнего суппорта	-	50	55
Пиноль задней бабки	M14x1	MK2 (короткий)	MK2 (короткий)
Ход пиноли задней бабки, мм	23	40	40
Диаметр пиноли, мм	-	22	22
Расстояние между направляющими, мм	-	82	82
Мощность двигателя, кВт	0,15	0,37	0,5
Тип двигателя	Коллекторный	Коллекторный	Бесколлекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	440x270x210	870x300x290	720x300x290
Вес, кг	13	44	50
Габаритные размеры в упаковке (станок/подставка) (ДхШхВ), мм	520x400x310	830x360x380	830x360x380
Вес в упаковке (станок/подставка), кг	17	47	55

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### BD-3

- 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

### BD-7 и BD-X7

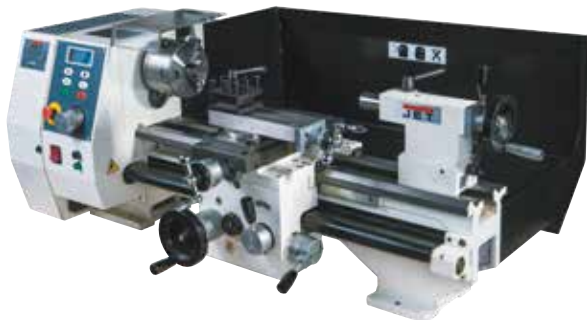
- Трёхкулачковый патрон Ø80 мм с обратными кулачками
- Набор сменных шестерён для нарезания резьбы
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Невращающийся центр MK2
- Регулятор частоты вращения с цифровой индикацией (BD-7)
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- 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
- ▶ Цифровая индикация скорости вращения шпинделя
- ▶ Возможность установки УЦИ по 2-м осям
- ▶ Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- ▶ Высокая жёсткость при компактных размерах
- ▶ 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
- ▶ Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- ▶ Высокая жёсткость при компактных размерах
- ▶ 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
- ▶ Возможность установки фрезерной головы

## 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
- ▶ Современный аналог СН-1 «Умелец»

## 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
- ▶ Современный аналог СН-1 «Умелец»





## 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	МКЗ	МКЗ	МКЗ	МКЗ
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	-	-
Количество поперечных подач, шт	2	2	-	-
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 резца, 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	МК2	МК2	МК2	МК2
Ход пиноли задней бабки, мм	40	40	50	50
Диаметр пиноли, мм	22	22	25	25
Диапазон неподвижного люнета, мм	-	-	1 - 50	1 - 50
Диапазон подвижного люнета, мм	-	-	1 - 17	1 - 17
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
Вес, кг	94	94	55	75
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1100x650x500	1100x650x500	760x500x480	910x500x510
Вес в упаковке (станок/подставка), кг	123	123	68	85

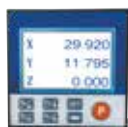
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### BD-8A

- Трехкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками
- Невращающийся центр МКЗ
- Невращающийся центр МК2
- 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

### BD-8A DRO

- Трехкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками
- Невращающийся центр МКЗ
- Невращающийся центр МК2
- 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



### BD-7VS

- Невращающийся центр МКЗ
- Невращающийся центр МК2
- 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

### BD-8VS

- Невращающийся центр МКЗ
- Невращающийся центр МК2
- 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



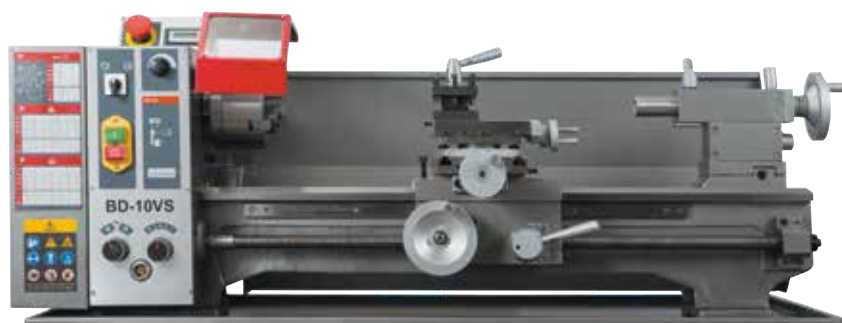
# Токарный станок

## 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 резьб
- 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
- Современный аналог ТВ-7М



# Универсальный токарный станок с фрезерной головой

## BD-10DMA



### ОСОБЕННОСТИ

- Высокая жёсткость при компактных размерах
- 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 резьб



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-10VS	BD-10DMA
<b>Артикул</b>	<b>50000912M</b>	<b>50000960M</b>
Напряжение, В	230	230
Диаметр обточка над станиной, мм	250	250
Диаметр обточка над поперечным суппортом, мм	140	140
Расстояние между центрами, мм	500	555
Частота вращения шпинделя, об/мин	50 - 2500	125 - 2000
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	6
Конус шпинделя	МК4	МК3
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 метрической резьбы, мм	0,2-4,0	0,4 - 3
Количество метрических резьб, шт	21	12
Дюймовая резьба, ТР1	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	МК2	МК2
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
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
Вес, кг	137	181
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1200x560x580	1160x650x810
Вес в упаковке (станок/подставка), кг	150	211

BD-10DMA	Фрезерная голова
Напряжение, В	230
Макс. диаметр сверления сталь, мм	13
Макс. диаметр сверления чугун, мм	15
Макс. диаметр торцевой фрезы, мм	30
Макс. диаметр концевой фрезы, мм	16
Сверлильный патрон, мм	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно
Диаметр пиноли, мм	40
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	МК3
Диапазон поворота стойки (вправо/влево)	±45°
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 МК4
- Невращающийся центр МК2
- 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 МК3
- Невращающийся центр МК2
- 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 МК3 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 резьб
- ▶ 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
- ▶ Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- ▶ Современный аналог ТВ-9

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 резьб
- ▶ 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
- ▶ Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации»
- ▶ Современный аналог ТВ-9

BD-12G



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Предназначен для мелкосерийного производства
- ▶ Мощный асинхронный электродвигатель
- ▶ Возможность нарезания левой резьбы
- ▶ Возможность нарезания дюймовой и метрической резьб
- ▶ 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
- ▶ Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- ▶ Современный аналог ТВ-11



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-11G	BD-12G	BD-11GDMA	BD-11GDMA Фрезерная голова
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000915M</b>	<b>50000913M</b>	<b>50000195MCD</b>	
Диаметр обточки над станиной, мм	280	300	280	Напряжение, В 230
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	170	170	170	Макс. диаметр сверления сталь, мм 20
Расстояние между центрами, мм	700	750	700	Макс. диаметр сверления чугуна, мм 22
Частота вращения шпинделя, об/мин	150 - 2000	150 - 2000	150 - 2000	Макс. диаметр торцевой фрезы, мм 55
Количество скоростей шпинделя, шт	6	6	6	Макс. диаметр концевой фрезы, мм 20
Конус шпинделя	MK4	MK-5	MK4	Сверлильный патрон, мм 1-13
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	26	38	26	Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин 50-2250
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,07 - 0,4	0,085-0,832	0,1-0,28	Кол-во скоростей вертикального шпинделя, шт плавно
Количество продольных подач, шт	6	9	6	Ход пиноли шпинделя, мм 50
Диапазон поперечной подачи, мм/об	-	0,01-0,1	-	Диаметр пиноли, мм 40
Количество поперечных подач, шт	-	9	-	Шомпол M12
Диапазон метрической резьбы, мм	0,2-4,0	0,2 - 4,0	0,2-4,0	Конус вертикального шпинделя MK2
Количество метрических резьб, шт	21	21	21	Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево) ±45°
Дюймовая резьба, Tr	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 реза, 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	MK2	MK3	MK2	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	-	-	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	
Вес, кг	210	357	260	
Габаритные размеры станка в упаковке (ДхШхВ), мм	132x700x670	155x750x750	1370x750x1010	
Габаритные размеры подставки в упаковке (ДхШхВ), мм	810x690x460	810x690x460	810x690x430	
Вес в упаковке (станок/подставка), кг	240/47	402	290/47	

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### BD-11G

- Невращающийся центр МК4
- Невращающийся центр МК2
- Вращающийся центр МК2
- 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

### BD-12G

- Невращающийся центр МК-5
- Невращающийся центр МК3
- Вращающийся центр МК3
- 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

### BD-11GDMA

- Невращающийся центр МК4
- Невращающийся центр МК2
- Вращающийся центр МК2
- 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 МК2 с дорном В16
- Масляный шприц
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Набор инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации



# Настольные 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



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1	JMD-1L	JMD-X1L	JUM-X2
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000020M</b>	<b>50000045M</b>	<b>50000046M</b>	<b>ITASU2</b>
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	-
Сверлильный 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	25	-	-	-
Диаметр пиноли, мм	33	33	40	-
Шомпол	M10	M12	M12	M12
Конус вертикального шпинделя	MK2	MK3	MK3	MK3
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	-	-	-	MK3
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 120	460 x 120	460 x 120
Ход стола по оси X и Y, мм	150 x 100	295 x 100	295 x 100	300 x 120
Ход стола по оси Z, мм	-	-	-	205
Ход головы по оси Z, мм	230	180	190	-
Ширина Т-образного паза стола, мм	8	12	12	12
Расстояние между пазами стола, мм	45	34	34	-
Количество Т-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	550x450x720	590x580x760	590x580x760	594x740x696
Вес, кг	44	54	60	95
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	480x410x610	650x610x700	650x610x700	725x620x880
Вес в упаковке, кг	58	70	72	122

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### JMD-1

- Шомпол M10
- Быстрозажимной сверлильный патрон B12 / 1-10 мм
- Переходной дорн MK2 / B12
- Защитный экран
- Руководство по эксплуатации

### JMD-1L

- Шомпол M12
- Переходной дорн MK-3 / B16
- Быстрозажимной сверлильный патрон B16 1-13 мм
- Защитный экран
- Инструмент для обслуживания
- Руководство по эксплуатации

### JMD-X1L

- Шомпол M12
- Быстрозажимной сверлильный патрон B16 / 1-13 мм
- Переходной дорн MK3 / B16
- Защитный экран
- Руководство по эксплуатации

### JUM-X2

- Оправка горизонтального шпинделя
- Сверлильный патрон B16 / 1-13 мм под ключ и переходной дорн MK3 / B16
- 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 230B	50000050LM	50000060M	50000065M
Модель	JMD-3T DRO	JMD-2S DRO	JMD-X2S DRO
Артикул 230B	50000549M	50000551M	5000068M
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	MK3	MK3	MK3
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
Вес, кг	200	110	110

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### JMD-3T / JMD-3T DRO

- Сенсорная панель управления
- Шомпол M12
- Быстрозажимной сверлильный патрон 1-13 мм с МК3
- Защитный экран с концевым выключателем
- 3х-осевое устройство цифровой индикации (DRO)
- Руководство по эксплуатации

### JMD-2S / JMD-2S DRO

- Зажимная тяга M12
- Сверлильный патрон В16 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 В16 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



# Настольный сверлильно- фрезерный станок

JMD-4



**NEW!**



## ОСОБЕННОСТИ

- Бесколлекторный двигатель повышенной мощности
- Электронная защита двигателя от заклинивания шпинделя
- Электронная система стабилизации скорости вращения
- Компактная и жесткая конструкция из цельнолитого чугуна
- Высокая скорость вращения шпинделя – 5000 об/мин
- Возможность производить термосверление
- Правое и левое вращение шпинделя
- Функция микроподачи с цифровой индикацией
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых винтов

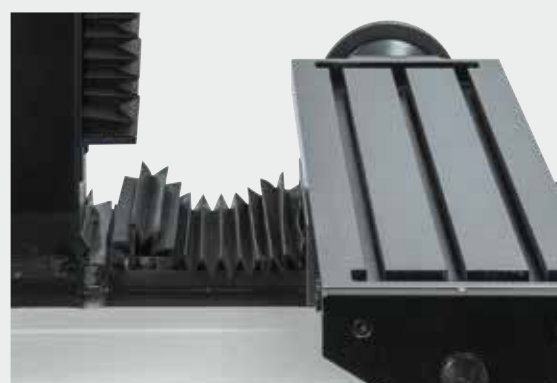
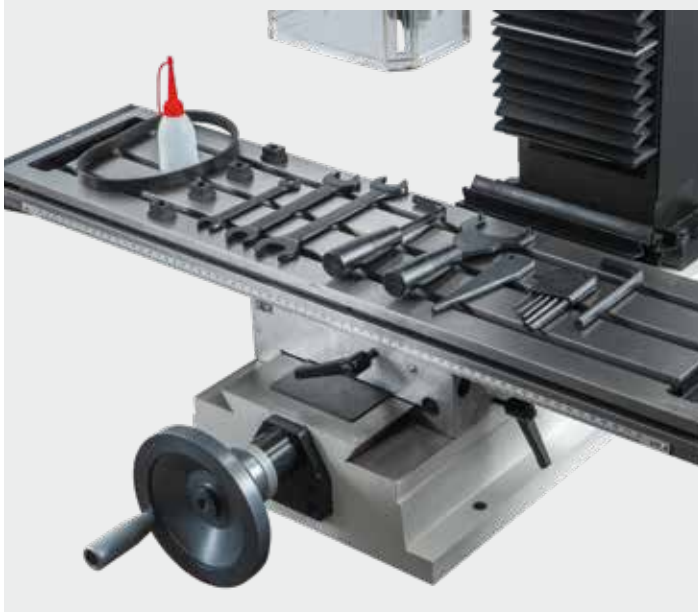
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Защитный экран с концевым выключателем
- Сверльный патрон 1-13 мм, V16/МКЗ
- Комплект сухарей M10 для T-образного паза
- Ключ для шпинделя
- Ключ для шомпола
- Шомпол M12
- Набор шестигранных ключей
- Набор рожковых ключей
- Выколотка
- Масленка
- Руководство пользователя



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Модель</b>	<b>JMD-4</b>
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000862M</b>
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр сверления чугуна, мм	35
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	25
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	63
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M12
Сверлильный патрон, мм	1-13 / B16
Скорость вращения вертикального шпинделя, об/мин	80-1700,280-5000
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт.	2
Ход пиноли шпинделя, мм	78
Диаметр пиноли, мм	60
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	MT-3
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	360
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	230
Размер стола по оси X и Y, мм	740x180
Ход стола по оси X и Y, мм	500x200
Ход головы по оси Z, мм	250
Ширина T-образного паза стола, мм	12
Расстояние между пазами стола, мм	53
Количество T-образных пазов стола, шт	3
Тип двигателя	бесколлекторный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,4
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	950x810x930
Вес, кг	145
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1100x920x990
Вес в упаковке, кг	175





# 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

# 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 (ТТЛ-логика)
- Функция сложения осей Z и Z<sub>0</sub>
- 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

## 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

### 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.



## Цифровые линейки JET в металлическом корпусе

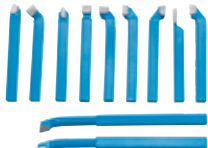













### Артикул Наименование













51001003	L = 750mm на продольную подачу GHB-1330A
51001004A	L = 1000mm на продольную подачу для GHB-1340A
51001004	L = 1000mm на продольную подачу для GH-1440K
51001001	L = 80mm на верхнюю продольную салазку GHB-13xxA
51001002A	L = 200mm на поперечную салазку GHB-13xxA, GH-1440K
51001005	L = 100mm на верхнюю продольную салазку GH-1440K
51001014	L = 950mm на продольную подачу GH-1440ZX, GH-1640ZX, GH-1840ZX
51001010	L = 1400mm на продольную подачу GH-1860ZX, GH-1660ZX, GH-2060ZH
51001011	L = 1900mm на продольную подачу GH-1880ZX, GH-2080ZH
51001006	L = 150mm на верхнюю продольную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001007	L = 350mm на поперечную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001013	L = 900mm на продольную подачу GH-2640ZH, GH-2040ZH
51001012	L = 2900mm на продольную подачу GH-26120ZH, GH-20120ZH
51001002	L = 200mm на верхнюю продольную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001009	L = 400mm на поперечную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001018	L = 2100mm на продольную подачу GH-3180ZHD, GH-2480ZHD
51001019	L = 3100mm на продольную подачу GH-24120ZHD, GH-31120ZHD
51001016	L = 250mm на верхнюю продольную салазку GH-31xxZHD, GH-24xxZHD
51001017	L = 550mm на поперечную салазку GH-31xxZHD, GH-24xxZHD







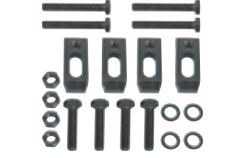







## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

		BD-3	BD-6 BD-7 BD-X7	BD-8A	BD-7VS BD-8VS	BD-10DMA	BD-10VS	BD-11G	BD-11GDMA	BD-12G
	<b>59500022</b> Набор из 11 резцов 8x8 мм	+	+							
	<b>50000953</b> Набор из 7 резцов 08x10 мм с мех.креплением твердосплавных пластин	+	+							
	<b>50000954</b> Набор сменных пластин для резцов сечением 8x .. мм	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	<b>50000094</b> Набор из 11 резцов сечением 10x10 мм			+	+	+	+			
	<b>59500021-12</b> Набор из 9 резцов 12x10 мм с мех.креплением твердосплавных пластин							+	+	
	<b>50000955</b> Набор из 7 резцов сечением 10x10 мм со сменными пластинами			+	+	+	+			
	<b>50000909</b> Отрезной резец 8x8 мм	+	+							
	<b>50000072</b> Неподвижный люнет									
	<b>50000073</b> Механизм автоподачи	+								
	<b>50000074</b> Верхняя каретка суппорта	+								
	<b>50000075</b> Двухпозиционный резцедержатель	+								
	<b>50000077</b> Упор для обточки по дереву	+								

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ













		BD-3	BD-6 BD-7 BD-X7	BD-8A	BD-7VS BD-8VS	BD-10DMA	BD-10VS	BD-11G	BD-11GDMA	BD-12G
	<b>5000078</b> Планшайба	+								
	<b>5000079</b> Сверлильный патрон 1-8 мм	+								
	<b>50000910</b> Планшайба Ø160 мм		+							
	<b>50000911</b> Комплект прихватов для планшайбы		+							
	<b>50000912</b> Быстросъёмный резцедержатель с 3 блоками		+							
	<b>50000913</b> Накатник		+	+	+	+	+	+	+	+
	<b>50000914</b> Двойной резцедержатель		+							
	<b>50000921</b> Цанговый патрон с цангами 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм		+							
	<b>50000922</b> 13 мм сверлильный патрон МК2, вращающийся		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>50000924</b> Упор для обточки по дереву		+	+	+	+	+	+	+	+
	<b>50000915</b> 4-х кулачковая планшайба Ø100 мм с кулачками			+	+					
	<b>50000916</b> 3-х кулачковый патрон Ø100 мм			+	+					

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ




		BD-3	BD-6 BD-7 BD-X7	BD-8A	BD-7VS BD-8VS	BD-10DMA	BD-10VS	BD-11G	BD-11GDMA	BD-12G
	<b>BD11CG-452</b> 3-х кулачковая планшайба Ø125 мм с кулачками					+	+	+	+	
	<b>BD11CG-455</b> 4-х кулачковая планшайба Ø125 мм с кулачками					+	+	+	+	
	<b>50000919</b> Хомутик до 10 мм		+	+	+	+	+	+	+	+
	<b>50000088</b> Планшайба			+	(+)					
	<b>50000089</b> Комплект прихватов для планшайбы 50000088			+	+					
	<b>50000090</b> Поддон для сбора стружки			+						
	<b>50000093</b> Цанговый патрон с цангами 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм			+	+					
	<b>50000097</b> 13 мм сверлильный патрон МК2		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>50000906</b> Неподвижный люнет		+							
	<b>50000907</b> Подвижный люнет		+							
	<b>50000086</b> Неподвижный люнет			+						
	<b>50000087</b> Подвижный люнет			+						



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ



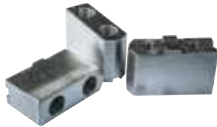



















		BD-3	BD-6 BD-7 BD-X7	BD-8A	BD-7VS BD-8VS	BD-10DMA	BD-10VS	BD-11G	BD-11GDMA	BD-12G
	<b>59500115</b> Неподвижный люнет для BD-7VS				+					
	<b>59500116</b> Подвижный люнет для BD-7VS				+					
	<b>59500117</b> Неподвижный люнет для BD-8VS				+					
	<b>59500118</b> Подвижный люнет для BD-8VS				+					
	<b>59500119</b> Неподвижный люнет для BD-10VS						+			
	<b>59500120</b> Подвижный люнет для BD-10VS						+			
	<b>59500110</b> Подвижный люнет для BD-11G							+	+	
	<b>59500111</b> Планшайба для BD-11G							+	+	
	<b>59500112</b> Система СОЖ для BD-11G							+	+	+
	<b>50000614</b> Набор УЦИ для BD-X7	+								
	<b>50000615</b> Набор УЦИ для BD-8A		+							
	<b>50000091</b> Подставка для BD-8		+							

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

		BD-3	BD-6 BD-7 BD-X7	BD-8A	BD-7VS BD-8VS	BD-10DMA	BD-10VS	BD-11G	BD-11GDMA	BD-12G
	<b>59500114</b> Подставка для BD-10VS						+			
	<b>50000917</b> Центр вращающийся МК2, короткий		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>50000918</b> Центр невращающийся МК2, короткий		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500031</b> Центр невращающийся МК2, полный		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500034</b> Центр невращающийся МК2, срезанный		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500036</b> Центр вращающийся МК2, для тяжелых работ		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500039</b> Центр вращающийся МК2, для легких работ		+	+	+	+	+	+	+	



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ JET

	<b>321449</b>	3-х кулачковый патрон Ø160 мм (ГНВ-1330,-1340, ГН-1440W-3)		<b>59500058</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм
	<b>59500052</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø160 мм		<b>59500059</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм
	<b>59500053</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø160 мм		<b>ZH-2504</b>	4-х кулачковый патрон Ø400 мм (серия ГН-26xxZH)
	<b>ZK-2401</b>	3-х кулачковый патрон Ø200 мм (ZK)		<b>59500415</b>	3х кулачковый патрон 325мм для ГН-24xx
	<b>59500054</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø200 мм		<b>59500418</b>	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм для ГН-24xx
	<b>59500055</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø200 мм		<b>59500419</b>	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм для ГН-24xx
	<b>ZX-0P-1A</b>	3-х кулачковый патрон Ø250 мм (серия ZX, ГН-20xxZH)		<b>59500416</b>	Планшайба 650мм для ГН-24xx
	<b>59500056</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм		<b>59500417</b>	4х кулачковый патрон 500мм для ГН-24xx
	<b>59500057</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм		<b>59500427</b>	3х кулачковый патрон 500мм для ГН-24xx
	<b>59500436</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм (новая серия)		<b>59500428</b>	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 500 мм для ГН-24xx
	<b>ZH-2501</b>	3-х кулачковый патрон Ø325 мм (серия ГН-26xxZH)		<b>59500429</b>	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 500 мм для ГН-24xx

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ СЕРИИ GHB, GH, RML

	<b>321430</b>	Планшайба 4-х кулачковая Ø200 мм (GHB-1330/1340A GH-1440W-3)
	<b>321442</b>	Приспособление для обточки конусов 250 мм x 10° (GHB-1330/1340A)
	<b>321520</b>	Приспособление для обточки конусов 250 мм x 10° (GH-1440W-3)
	<b>350055</b>	Система подвода СОЖ 220 В (только GHB-1330/1340A)
	<b>50000110</b>	Приспособление для обточки конусов (для GH-1440K)
	<b>GHB1340- FR</b>	Подвижный люнет (GHB-1330, -1340)
	<b>GHB1340- SR</b>	Неподвижный люнет (GHB-1330, -1340)

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТЯЖЁЛЫХ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫХ СТАНКОВ СЕРИИ ZX, ZH

	<b>59500033</b>	Центр неврвращающийся МК5, полный		<b>321291</b>	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (GH-1640 ZX - GH-2280 ZX)
	<b>59500038</b>	Центр вращающийся МК5, для тяжелых работ		<b>321519</b>	Быстрозажимное цанговое приспособление (ZH)
	<b>59500041</b>	Центр вращающийся МК5		<b>321292</b>	Быстрозажимное цанговое приспособление (GH-1640 ZX - GH-2280 ZX)
	<b>ZH-TAA</b>	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (серия ZH)		<b>50000190</b>	Набор 17 цанг с размерами 3-25 мм для 50000191

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

	<b>2046-RU</b>	Универсальный стенд		<b>871071</b>	Быстрозажимной прецизионный патрон ROEHM SPIRO SK 13S B16 (1-13 мм), B16 (макс.биение 0,07 мм)
	<b>59500028</b>	Втулка переходная МК2/МК1		<b>59500077</b>	Сверлильный патрон 1,5-13 мм /1/2"-20UNF под ключ
	<b>59500029</b>	Втулка переходная МК3/МК1		<b>59500080</b>	Быстрозажимной патрон 1-13 мм /B16, точность 0,35 мм
	<b>59500030</b>	Втулка переходная МК3/МК2		<b>59500042</b>	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм /B16 heavy duty
	<b>59500072</b>	Втулка переходная МК4/МК2		<b>59500085</b>	Сверлильный патрон 1,5-13 мм /B16 под ключ
	<b>59500073</b>	Втулка переходная МК4/МК3		<b>59500086</b>	Сверлильный патрон 3-16 мм /B16 под ключ
	<b>59500074</b>	Втулка переходная МК5/МК3		<b>50000028</b>	Комплект прихватов для 8-мм Т-образного паза
	<b>59500075</b>	Втулка переходная МК5/МК4		<b>50000165</b>	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза (VERTEX-TAIWAN)
	<b>50000873T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК2 / B16		<b>50000170</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза (VERTEX-TAIWAN)
	<b>50000874T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК3 / B16		<b>59500090</b>	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M10
	<b>50000875T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК4 / B16		<b>59500087</b>	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M12
	<b>59500076</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК2/1/2"x20UNF		<b>59500046</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
	<b>871008</b>	Быстрозажимной прецизионный патрон ROEHM SPIRO-I 10 B12 (0-10 мм), B12 (макс. биение 0,05 мм)		<b>59500088</b>	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, M16
	<b>871070</b>	Быстрозажимной прецизионный патрон ROEHM SPIRO SK 10 B16 (0-10 мм), B16 (макс. биение 0,07 мм)			












## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD-1	JMD-X1L JMD-1L	JMD-16S JMD-2S JMD-X2S	JMD-3T	JUM-X2	JMD-4
	<b>50000025</b> Станочные тиски 50 мм	+	+				
	<b>50000026</b> Поворотный стол Ø100 мм		+	+	+	+	+
	<b>50000029</b> Делительный диск для поворотного стола 50000026		+	+	+	+	+
	<b>50000100</b> Поворотный стол Ø100 мм с УЦИ		+	+	+	+	+
	<b>50000065</b> Поворотный стол Ø150 мм				+		+
	<b>50000067</b> Задняя бабка для поворотного стола 50000065				+		+
	<b>50000064</b> Угловые тиски 100 мм			+	+	+	+
	<b>50000058</b> Поворотные тиски 80x100 мм			+	+	+	+
	<b>50000036</b> Поворотные тиски 55x75 мм	+	+				
	<b>59500091</b> Быстрые машинные тиски 100 мм		+	+	+	+	+
	<b>50000028</b> Комплект прихватов для паза 8 мм	+					

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ








		JMD-1	JMD-X1L JMD-1L	JMD-16S JMD-2S JMD-X2S	JMD-3T	JUM-X2	JMD-4
	<b>59500090</b> Комплект прихватов для паза 12 мм		+	+	+	+	+
	<b>50000031</b> Задняя бабка для 50000026		+	+	+	+	+
	<b>50000032</b> Фланец патрона для монтажа планшайб 500000033 / 034 на 50000026		+	+	+	+	+
	<b>50000033</b> 3-кулачковый патрон Ø80 мм		+	+	+	+	+
	<b>50000034</b> 4-х кулачковая планшайба Ø80 мм		+	+	+	+	+
	<b>50000915</b> 4-х кулачковая планшайба Ø100 мм с кулачками				+		+
	<b>50000916</b> 3-х кулачковый патрон Ø100 мм				+		+
	<b>50000035</b> Расточная оправка МК2	+					
	<b>50000037</b> Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 3,4,5,6,8,10 мм	+	+	+	+	+	+
	<b>50000038</b> Оправка шпинделя МК2 / Ø13 мм	+					
	<b>50000056</b> Закрытая подставка				+		
	<b>50000601</b> Подставка для JMD-2S / JMD-X2S			+			

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD-1	JMD-X1L JMD-1L	JMD-16S JMD-2S JMD-X2S	JMD-3T	JUM-X2	JMD-4
	<b>59500102</b> Автоподача для JMD-1L / JMD-X1L		+	+		+	
	<b>50000602</b> Автоподача для JMD-2S, JMD-X2S		+	+		+	
	<b>50000055</b> Автоподача для JMD-3, JMD-3T				+		
	<b>50000609</b> Набор УЦИ для JMD-2S/JMD-X2S			+			
	<b>50000027</b> Набор цанг МК2 Ø3, 4, 5, 6, 8, 10 мм	+					
	<b>50000060</b> Набор цанг МК3 Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм			+	+	+	+
	<b>50000061</b> Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм	+	+	+	+	+	+
	<b>50000062</b> Торцевая фреза Ø30 мм МК3 со сменными пластинами			+	+	+	+
	<b>ITA10113</b> Торцевая фреза Ø50 мм МК3 со сменными пластинами			+	+	+	+
	<b>50000066</b> Диск для поворотного стола 50000065				+		+
	<b>50000068</b> Фланец патрона для монтажа планшайб 50000915 /916 на 50000065				+		+



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD-1	JMD-X1L JMD-1L	JMD-16S JMD-2S JMD-X2S	JMD-3T	JUM-X2	JMD-4
	<b>ITA10037</b>		+	+	+	+	+
	<b>50000951</b>					+	
	<b>50000952</b>					+	
	<b>ITA10217</b>					+	
	<b>59500424</b>						+
	<b>59500425</b>						+
	<b>59500426</b>						+












## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНЫХ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD- 15	JMD- 18	JMD- 45	JMD-45L JMD-45LPF JMD-45LPFD JMD-50LP
	<b>350045</b> Подставка под станок	x	x	x	x
	<b>59500420</b> Подставка под станок для JMD-45L...				x
	<b>59500423</b> Автоподача для JMD-40..., JMD-45..., JMD-50..., JMD-18..		x	x	x
	<b>50000390A</b> Автоматическая система подачи по оси X	x	x	x	
	<b>350055</b> Система подвода СОЖ, 230 В	x	x	x	
	<b>385021</b> Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм	x	x	x	x
	<b>464816</b> Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм /МКЗ	x	x	x	x
	<b>708119</b> Устройство для транспортировки (требуется подставка 350045)	x	x		
	<b>50000061</b> Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм	x	x		
	<b>50000065</b> Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм	x	x		
	<b>50000102</b> Оправка шпинделя ISO30/МК2 для сверлильных патронов			x	

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНЫХ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD- 15	JMD- 18	JMD- 45	JMD-45L JMD-45LPF JMD-45LPFD JMD-50LP
	<b>50000103</b>			x	
	<b>50000104</b>			x	
	<b>50000105</b>			x	
	<b>50000106</b>			x	
	<b>50000170</b>		x	x	
	<b>50000180</b>	x	x		
	<b>59500025</b>	x	x		
	<b>59500042</b>	x	x	x	
	<b>59500046</b>		x	x	
	<b>ПА10037</b>	x	x		

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

	<b>ИТАЕСРА</b>	Система подвода СОЖ		<b>50000120</b>	Автоматическая система подачи ось-Z для JTM-1050..., JTM-1254..
	<b>X5W13007AR</b>	Система УЦИ на 3 оси: дисплей и линейки для JTM-949 /1050 /1254 LTS /EVS		<b>50000115</b>	Пневматическая зажимная тяга M12 для JVM-836 TS, JTM-1050..., JTM-1254..
	<b>X504052AR</b>	Система УЦИ на 3 оси: дисплей и линейки для JTM-1254 LTS/EVS		<b>APD-NT30</b>	Пневматическая зажимная тяга для NT-30
	<b>350194</b>	Автоматическая система подачи ось-X для JTM-1050, JTM-1254		<b>APD-NT40</b>	Пневматическая зажимная тяга для NT-40
	<b>350195</b>	Автоматическая система подачи ось-Y для JTM-1050, JTM-1254			

## ОБЩИЕ АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ

	<b>59500026</b>	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм		<b>50000106</b>	Оправка шпинделя ISO30/ d22 фрезерная оправка
	<b>59500027</b>	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм		<b>50000122</b>	Оправка шпинделя ISO40/ MK2 для сверл
	<b>50000102</b>	Оправка шпинделя ISO30/ MK2 для сверл		<b>50000123</b>	Оправка шпинделя ISO40/ MK3 для сверл
	<b>50000103</b>	Оправка шпинделя ISO30/ MK3 для сверл		<b>50000124</b>	Оправка шпинделя ISO40/ V16 под сверлильный патрон
	<b>50000104</b>	Оправка шпинделя ISO30/ V16 под сверлильный патрон		<b>50000125</b>	Оправка шпинделя ISO40/ ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)
	<b>50000105</b>	Оправка шпинделя ISO30/ ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)		<b>50000126</b>	Оправка шпинделя ISO40/ d22 фрезерная оправка



50000165

Комплект зажимных инструментов для 14-мм Т-образного паза



50000170

Комплект зажимных инструментов для 16-мм Т-образного паза



59500046

Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14



59500088

Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, М16



385021

Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм



464816

Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ



# 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 надежно 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

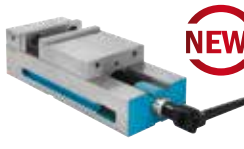
► ТИСКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ ТРЕХСТОРОННИЕ

	Самые подвижные из всех станочных тисков со всеми степенями подвижности универсальные тиски позволяют устанавливать обрабатываемую деталь под любым желаемым углом. Произведены из плотного высоко ковкого закаленного вторичного чугуна. Профрезерованный паз основания тисков позволяет правильно крепить их на столе станка.						
	65013EU		Трехсторонние 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 СТАНОЧНЫЕ С УГЛОВОЙ БЛОКИРОВКОЙ

	При размещении тисков на рабочем столе станка могут возникать трудности с зажимом подвижной губки, если использовать стандартную Z-образную рукоятку, которая будет постоянно упираться в поверхность стола. Станочные тиски с угловой блокировкой имеют специальную шарнирную рукоятку, которая обеспечивает быстрое закрепление детали без снятия рукоятки.						
	65028EU		Трехсторонние сверлильные тиски 150 мм	150	150	45	40,0

► 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







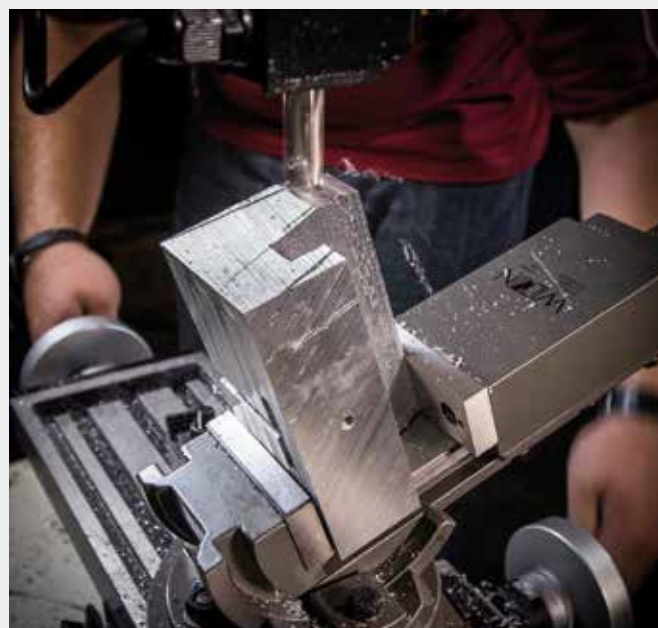
	Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Зажим труб, мм	Масса, кг
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Трейдсман» Tradesman</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см <sup>2</sup> . Массивная конструкция из чугунного литья. 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
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Механик Про» Mechanics Pro</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Массивная конструкция из чугунного литья. 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
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Ютилити» Utility</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см <sup>2</sup> . Массивная конструкция из чугунного литья. 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
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Ютилити Эйч Ди» Utility HD</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см <sup>2</sup> . Массивная конструкция из чугунного литья. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28815EU	656UHD	165	158	108	13-86	23
	28816EU	648UHD	203	215	114	16-98	36
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Реверсibl» Reversible</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см <sup>2</sup> . Массивная конструкция из чугунного литья. 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
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Мульти-Пурпоз» Multi-Purpose</b>							
	Возможность поворота на 360°. Сменные губки для зажима цилиндрических прутков. Съёмные вставки губок тисков. Стандартные рифлёные губки. Усилие зажима 2100 кг/см <sup>2</sup> . Массивная конструкция из чугунного литья. Герметично закрытая конструкция. Наковальня.						
	28824EU	550P	140	127	70	13-57	18
<b>► ТИСКИ ВЕРСТАЧНЫЕ «Мастерская»</b>							
	Поворотные чугунные тиски. Поворотное основание на 360°. Губки для зажима цилиндрических прутков, стандарт (неподвижные). Закалённые рифлёные губки. Усилие зажима 1750 кг/см <sup>2</sup> . 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
<b>► ТИСКИ МИНИ С КРЕПЛЕНИЕМ К СТОЛУ</b>							
	Быстрое крепление к верстаку винтовым прижимом. Направляющая подвижной губки типа «ласточкин хвост». Несменные губки с гладкой поверхностью. Корпус из чугунного литья.						
	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
<b>► Серия 540A</b>						
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
	<b>► Серия 400</b>					
G-образные струбцины повышенной прочности для профессиональной эксплуатации в металлообрабатывающих и ремонтных мастерских. Прочный кованый 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
	<b>► Серия 400P</b>					
G-образные струбцины повышенной прочности для профессиональной эксплуатации в металлообрабатывающих и ремонтных мастерских, оптимальны при выполнении сварочных работ. Имеют прочный кованый 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
	<b>► Серия 400SF</b>					
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 кованый 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 требует 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 с водой 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 <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33
pH, 5% эмульсия	8,0 – 10,5	ГОСТ 6243
Стабильность 5% эмульсии, 24 ч	1,0%	ГОСТ 6243
Тест на коррозию 5% эмульсии, чугуна 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%

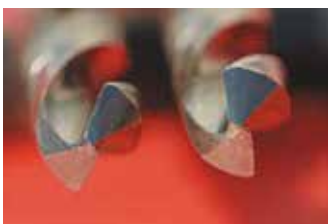
## Смазочно-охлаждающий гель

ВЖИК  
VC-40

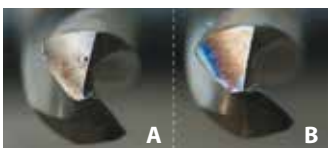


### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

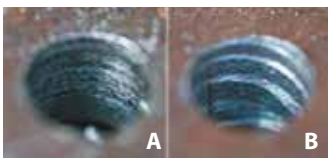
- Смазочно-охлаждающий гель ВЖИК - это новый класс продукции, призванный облегчить и ускорить работу с металлом.
- Используется при следующих операциях: сверление, резка, нарезание резьбы, токарная обработка и т.д.
- Особенно актуально применение «ВЖИКа» при работе с металлами и сплавами повышенной твердости 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 «ВЖИК»  
Б) без использования каких-либо средств



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

## Смазочно-охлаждающий спрей JET

SPR1014

**NEW!**



### 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 <sup>3</sup>	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 взаимоусиливающих поверхностно-активных веществ и активных добавок.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Используется для очистки деталей, узлов и агрегатов ручным или автоматическим способом с помощью деталеочечных 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
- ▶ Деэмульгирует загрязнения




### ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Внешний вид	Однородная млечная жидкость
Плотность при 20°C, г/см <sup>3</sup>	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





# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

-  Станки с ЧПУ с наших заводов известны по всему миру. Оборудование успешно работает в Европе, Америке, Южной Америке, Индии, Юго-Восточной Азии и Южной Африке. Мы имеем 65-летний опыт производства токарных станков. Все заводы имеют сертификаты ISO и CE, продукция сертифицирована по евразийскому стандарту EAC. Собственные технологические центры, находящиеся непосредственно при производствах, насчитывают более трёх сотен инженеров, которые постоянно улучшают конструкцию станков, расширяют их функциональные возможности.
-  За счет собственного производства станин и корпусов, а также постоянного наличия на складах комплектующих самых известных фирм мира, сборка занимает достаточно короткое время. Благодаря внимательной проверке на всех этапах производства, испытаниям станков после сборки и выходному контролю обеспечивается долгосрочная и бесперебойная работа оборудования у клиентов. Мы уверены, что цены на такие станки будут приятным сюрпризом для российского потребителя.
-  В линейке токарных станков с ЧПУ JET присутствуют как станки для образовательных учреждений, так и большие обрабатывающие центры с приводным инструментом и противопинделем.

YouTube



	<p>Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения</p> <p><b>Серия JSK</b></p>	<p><b>182</b></p>
	<p>Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения</p> <p><b>Серия JCK</b></p>	<p><b>184</b></p>
	<p>Токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения</p> <p><b>Серия JCT 15-36</b></p>	<p><b>186</b></p>
	<p>Тяжёлые токарные станки с горизонтальной станиной и направляющими скольжения</p> <p><b>Серия JCT 40-63</b></p>	<p><b>188</b></p>
	<p>Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и направляющими качения</p> <p><b>Серия KDCK</b></p>	<p><b>190</b></p>
	<p>Токарные обрабатывающие центры с наклонной станиной и направляющими качения</p> <p><b>Серия JCL</b></p>	<p><b>192</b></p>
	<p>Вертикально-токарные (карусельные) станки</p> <p><b>Серия JVL</b></p>	<p><b>196</b></p>
	<p>JET STUDY ROOM Станки с ЧПУ для образовательных учреждений</p> <p>Малогабаритный токарный станок для обучения</p> <p><b>JSR-L1 CNC</b></p>	<p><b>216</b></p>

# Токарные станки

Серия JSK

JSK-1220S CNC

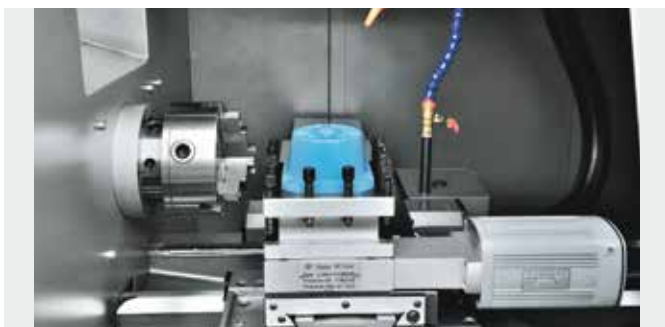


## ОСОБЕННОСТИ

- JSK – серия небольших по размеру, но максимально востребованных клиентами станков JET. Малые габариты удобны для небольших предприятий. Эти станки имеют полностью литую станину, полнофункциональные стойки с ЧПУ Siemens и Fanuc, закаленные и отшлифованные направляющие. Производственные задачи решаются быстро и точно, т.к. производительность станков находится на очень хорошем уровне.
- Расстояние между центрами от 500 до 1000 мм
- Для обработки большой номенклатуры стальных заготовок
- Опционально можно установить гидравлический патрон, заднюю бабку с гидравлической пинолью и различные варианты резцедержек

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Система с ЧПУ Siemens 808DA
- Мощность мотора шпинделя 3-5,5 кВт
- Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон 6-8 дюймов
- Задняя бабка
- 4-х позиционный автоматический резцедержатель
- Кондиционер электрошкафа
- 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		JSK-1220S CNC	JSK-1420/1430/1440S CNC	JSK-1620/1630/1640S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc		JSK-1220F CNC	JSK-1420/1430/1440F CNC	JSK-1620/1630/1640F CNC
<b>► Рабочая зона</b>				
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	300	360	400
при использовании рев. головы	мм	185	225	300
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	135	180	225
Расстояние между центрами	мм	500	500/750/1000	500/750/1000
Макс. длина точения	мм	390	450/700/950	450/700/950
при использовании рев. головы	мм	340	340/590/840	340/590/840
Ø патрона	дюйм (мм)	6 (160)	6 (160); 8 (200)	6 (160); 8 (200)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	6 (160)	8 (200)	8 (200)
<b>► Перемещения</b>				
Макс. перемещение по оси X	мм	165	225	235
при использовании стационарных резовых блоков	мм	260	295	295
Макс. перемещение по оси Z	мм	460	490/740/990	490/740/990
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм	260	312	312
Ø ШВП X/Zx шаг резьбы	мм	20x5 / 32x6	20x5 / 32x6	20x5 / 32x6
<b>► Шпиндель</b>				
Частота вращения шпинделя	об/мин	200-3500	200-2800	200-2800
Конус шпинделя	тип	D4; A2-5/MK5; 40°	C5/MK5	C6/MK-6
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	38	40	52
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	45	52	52
Внутренний Ø тяговой трубы (гидравлич. патрон)	мм	36	46	52
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	25	28	39
<b>► Инструмент</b>				
Кол-во позиций инструмента	шт	4	4; 6	4; 6
Макс. размер инструмента	мм	16x16	20x20; 25x25	20x20; 25x25
<b>► Задняя бабка</b>				
Конус пиноли задней бабки	тип	MK3	MK4	MK4
Ø пиноли задней бабки	мм	50	60	60
Ход пиноли задней бабки	мм	130	120	120
<b>► Скорость</b>				
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	8/10	8/10	8/10
<b>► СОЖ</b>				
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,09	0,09	0,09
<b>► Мощность</b>				
Мощность главного двигателя	кВт	3; 3,7	3,7; 5,5	3,7; 5,5
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	30; 41	41; 57	41; 57
Крутящий момент на шпинделе	Нм	50; 78	78; 101	78; 101
<b>► Габариты</b>				
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1500x945x1380	1930/2040/2230x1200x1415	1870/2120/2379x1200x1415
Масса нетто/(брутто)	кг	980/1170	1500/1700(1900)/1900	1600/1800/2000 (2250)

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi / Siemens 828D  
 Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D  
 6-ти позиционная револьверная голова (кроме JSK-1220)  
 Мощность мотора шпинделя 5,5 кВт  
 3-х кулачковый гидравлический патрон 6; 8 дюймов  
 Задняя бабка с гидравлической пинолью  
 Подвижный и неподвижный люнеты  
 Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Токарные станки

Серия JCK

JCK-1860S CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JCK – серия средних станков с горизонтальной станиной. Это наиболее популярная серия на рынке. Заводами JET выпускаются сотни таких станков в год в различных комплектациях. География интереса к этим станкам огромна – заказы поступают со всего мира. Они могут обрабатывать абсолютно все материалы, которые должны обрабатываться точением. Максимально жесткая конструкция, широкие возможности модификаций патронов, шпинделей, револьверных головок и т.п. Расстояние между центрами от 750 до 1500мм
- ▶ Для обработки обычных металлов и металлов повышенной твердости
- ▶ Возможность установки гидравлических патронов, задних бабок с гидравлической пинолью и различных вариантов резцедержек
- ▶ Большое проходное отверстие в шпинделе

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система с ЧПУ Siemens 808DA
- ▶ Мощность мотора шпинделя до 7,5 кВт
- ▶ Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон 8; 10 дюймов
- ▶ 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
- ▶ Неподвижный люнет
- ▶ Подвижный люнет (в комплектациях с 4-позиционной резцедержкой)
- ▶ Центр неврещающийся МК5
- ▶ Центр вращающийся МК4/МК5
- ▶ 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	JCK-1630/1640/1660S CNC	JCK-1830/1840/1860S CNC	JCK-2030/2040/2060S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc	JCK-1630/1640/1660F CNC	JCK-1830/1840/1860F CNC	JCK-2030/2040/2060F CNC
<b>► Рабочая зона</b>			
Макс. Ø заготовки над станиной	мм 400	460	500
при использовании рев. головы	мм 300	340	340
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм 210	240	280
Расстояние между центрами	мм 750/1000/1500	750/1000/1500	750/1000/1500
Макс. длина точения	мм 600/850/1350	600/850/1350	600/850/1350
при использовании рев. 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)
<b>► Перемещения</b>			
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	тип/мм скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм 336	336	336
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм 25x4/40x6, P4	25x4/40x6, P4	25x4/40x6, P4
<b>► Шпиндель</b>			
Частота вращения шпинделя	об/мин 100-2000	100-2000	100-2000
Конус шпинделя	тип D8/МК-7	D8/МК-7	D8/МК-7
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 48; 63 (опция)	48; 63 (опция)	48; 63 (опция)
<b>► Инструмент</b>			
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)
<b>► Задняя бабка</b>			
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
<b>► Скорость</b>			
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин 8/10	8/10	8/10
<b>► СОЖ</b>			
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт 0,09	0,09	0,09
Мощность мотора гидростанции	кВт 0,75	0,75	0,75
<b>► Мощность</b>			
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 450	450	450
<b>► Габариты</b>			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм 2060/2310/2790x1345x1600	2060/2310/2790x1345x1600	2060/2310/2790x1345x1600
Масса нетто/(брутто)	кг 2170(2520)/2250(2580)/2800	2200(2520)/2350(2680)/2900(3230)	2200/2350/2900

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi/Siemens 828D

Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D

6-8 позиционная револьверная голова

3-х кулачковый патрон 8, 10 или 12 дюймов

3-х кулачковый гидравлический патрон 8, 10 или 12 дюймов Autogrip (Taiwan)

Задняя бабка с гидравлической пинолью

Стружечный конвейер

Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Токарные станки

Серия JCT 15-36



JCT-15S CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JCT 15-36 – серия для токарной обработки крупных деталей. Здесь возможностей еще больше, чем в предыдущей серии JCK. Эти станки и мощнее и жестче. Обрабатываемые детали больше размерами. Для старших моделей возможно применение револьверных головок с приводным инструментом.
- ▶ Наиболее жесткая конструкция шпинделя
- ▶ Силовые резцедержки для инструментов размером 40x40 мм
- ▶ Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления
- ▶ Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система ЧПУ Siemens 808DA
- ▶ Мощность мотора шпинделя 7,5-18,5 кВт
- ▶ Ручной или гидравлический 3-х кулачковый патрон 10-15 дюймов
- ▶ 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
- ▶ Подвижный люнет (в комплектациях с 4-позиционной резцедержкой)
- ▶ Неподвижный дюнет
- ▶ Электрозамок двери
- ▶ Сигнальный фонарь указания режимов работы
- ▶ Ящик с инструментом для технического обслуживания
- ▶ Регулируемые установочные опоры
- ▶ Упаковочный лист
- ▶ Протокол проверки точности
- ▶ Руководство по эксплуатации



JCT-15S CNC

Новый дизайн



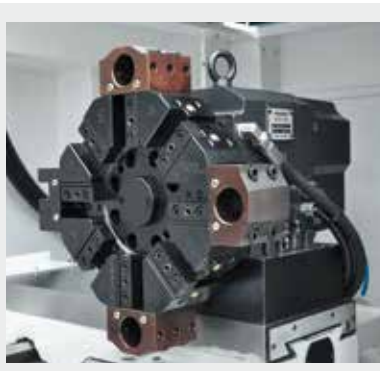
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens		JCT-15S CNC	JCT-16S CNC	JCT-26S CNC	JCT-32S CNC	JCT-36S CNC	JCT-36AS CNC
Модель с ЧПУ Fanuc		JCT-15F CNC	JCT-16F CNC	JCT-26F CNC	JCT-32F CNC	JCT-36F CNC	JCT-36AS CNC
<b>► Рабочая зона</b>							
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	560	660	630	800	910	1000
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	330	430	360	500	530	600
Расстояние между центрами	мм	750/ 1000/ 1500/ 2000/ 3000	750/ 1000/ 1500/ 2000/ 3000	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000	1000/ 1500/ 2000/ 3000/ 4000	1500/ 2000/ 3000/ 4000	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	1350/ 1850/ 2850/ 3850	1350/ 1850/ 2850/ 3850
Ø патрона	дюйм (мм)	10 (250); 12 (305)	10 (250); 12 (305)	12 (305); 15 (380)	12 (305); 15 (380)	15 (380)	15 (380)
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	10 (250); 12 (305)	10 (250); 12 (305)	12 (305); 15 (380)	12 (305); 15 (380)	15 (380)	15 (380)
<b>► Перемещения</b>							
Макс. перемещение по оси X	мм	320	365	440	500	520	520
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	1500/ 2000/ 3000/ 4000	1500/ 2000/ 3000/ 4000
Направляющие/ ширина X,Z	тип/ мм	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм	405	405	560	560	600	600
<b>► Шпиндель</b>							
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	10-90; 20-180; 40-320; 80-630	10-90; 20-180; 40-320; 80-630
Количество передач (диапазонов)	шт	4	4	4	4	4	4
Посадка/ конус шпинделя	тип	A2-8/ МК-7	D8/ 113 1:20	D11/ 1:20	D11/ 1:20	D11/ 120 1:20	D11/ 120 1:20
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	80	105	104	104	104	104
<b>► Инструмент</b>							
Кол-во позиций инструмента	шт	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12	4; 6; 8; 12
Макс. размер инструмента	мм	32x32	32x32	40x40	40x40	40x40	40x40
<b>► Задняя бабка</b>							
Конус пиноли задней бабки	тип	МК-5	МК-5	МК-6	МК-6	МК5	МК-6
Ø пиноли задней бабки	мм	75	75	100	100	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	150	150	230	230	250	250
<b>► Скорость</b>							
Максимальная скорость подачи X/ Z	м/ мин	8/ 10	8/ 10	8/ 10	8/ 10	8/ 10	8/ 10
<b>► СОЖ</b>							
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,09	0,09	0,37	0,37	0,37	0,37
<b>► Мощность</b>							
Мощность главного двигателя	кВт	7,5; 11	7,5; 11	11; 15	11; 15	15; 18,5	15; 18,5
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	76; 111	76; 111	72; 98	72; 98	98; 120	98; 120
Крутящий момент на шпинделе	Нм	1407; 2055	1407; 2055	1800; 2450	1800; 2450	2130; 2608	2130; 2608
<b>► Габариты</b>							
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	2250/ 2700/ 3000/ 3500/ 4500x1200x1520	2250/ 2700/ 3000/ 3500/ 4500x1200x1580	3200/ 3700/ 4200/ 5200x1660x1820	3200/ 3700/ 4200/ 5200x1660x1820	4200x2000x1930 (PMЦ 3м)	4200x2000x1930 (PMЦ 3м)
Масса нетто/ (брутто)	кг	2700/ 3200/ 3600/ 4100/ 4700	3800/ 3300/ 3700/ 4300/ 5300	3480/ 3780/ 4280/ 4780	3480/ 3780/ 4280/ 4780	6600 (PMЦ 3м)	6600 (PMЦ 3м)

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc 0i/Siemens 828D  
 Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens 828D  
 6-12 позиционная револьверная голова  
 Мощность мотора шпинделя до 18,5 кВт  
 3-х кулачковый патрон (различные диаметры)  
 Задняя бабка с гидравлической пинолью

Подвижный люнет  
 Стружечный конвейер  
 Комплектации с приводным инструментом  
 Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Тяжёлые токарные станки

Серия JCT 40-63



JCT-50S CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JCT 40-63 – максимальные возможности для обработки на станках с горизонтальной станиной. Ширина станины (направляющих) до 900 мм. Детали могут достигать диаметра 1600 мм и длины до 10 м. Заводы JET могут изготавливать такие станки, учитывая все индивидуальные предпочтения клиентов. Причем эксклюзивный подход не будет стоить дополнительных денег.
- ▶ Большая ширина станины. Резцедержки до 50x50 мм. Различные варианты кабинетного ограждения, патронов, люнетов, револьверных головок
- ▶ Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления
- ▶ Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы

## 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



JCT-50S CNC

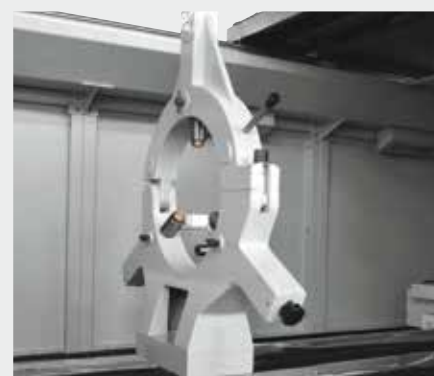


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens		JCT-40S CNC	JCT-50S CNC	JCT-55S CNC	JCT-63S CNC
Модель с ЧПУ Fanuc		JCT-40F CNC	JCT-50F CNC	JCT-55F CNC	JCT-63F CNC
<b>► Рабочая зона</b>					
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	1000	1250	1400	1600
Макс. Ø заготовки над суппортом	мм	620	815	900/990	1190
Расстояние между центрами	мм	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	1,5/2/3/4/5/6/8/10м
Макс. длина точения	мм	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8	1,3/1,8/2,8/3,8/4,8/5,8/7,8
Ø патрона	дюйм (мм)	24 (600)-40 (1000)	24 (600)-45 (1150)	24 (600)-50 (1270)	24 (600)-55 (1400)
<b>► Перемещения</b>					
Макс. перемещение по оси X	мм	580	685	820	900
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Ширина станины	мм	755	755	755/970	970
Ø ШВП X/Zx шаг резьбы	мм	50x6 /63x12	50x6 /63x12	50x6 /63x12	50x6 /63x12
<b>► Шпиндель</b>					
Частота вращения шпинделя	об/мин	2,5-250	2,5-250	2,5-250	2,5-34; 20-270
Количество передач (диапазонов)	шт	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)	24 фиксированные либо 2-х диапазонные (2,5-34; 20-250)
Посадка/конус шпинделя	тип	A2-15	A2-15	A2-15	A2-15/140 1:20
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	130	130	130	130
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	от 205	от 205	от 205	от 205
Внутренний Ø тяговой трубы (гидравлич. патрон)	мм	117,5	117,5	117,5	117,5
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	110	110	110	110
<b>► Инструмент</b>					
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	50x50	50x50
<b>► Задняя бабка</b>					
Конус пиноли задней бабки	тип	80	80	80	80
Ø пиноли задней бабки	мм	160	160	160	160
Ход пиноли задней бабки	мм	300	300	300	300
<b>► Скорость</b>					
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	5/8	5/8	5/8	5/8
<b>► СОЖ</b>					
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,37	0,37	0,37	0,37
<b>► Мощность</b>					
Мощность главного двигателя	кВт	22; 37	22; 37	22; 37	22; 30; 37
Крутящий момент на главном двигателе	Нм	420; 707	420; 707	420; 707	420-707
Крутящий момент на шпинделе	Нм	24705; 41588	24705; 41588	24705; 41588	24705-41588
<b>► Габариты</b>					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	6100x2370x2230 (PMЦ 3м)	6100x2370x2300	6200x2280x2130	6200x2280x2300
Масса нетто/(брутто)	кг	11500 (PMЦ 3м)	12300	12700	13500

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc Oi  
 6-12 позиционная револьверная голова  
 3-х кулачковый патрон (различные диаметры)  
 Задняя бабка с гидравлической пинолью  
 Стружечный конвейер  
 Комплектации с приводным инструментом  
 Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Токарные обрабатывающие центры

Серия KDCK

KDCK-25HS CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ KDCK – серия широко известных станков с наклонной станиной. Заводами JET эти станки выпускаются уже не первое десятилетие. Их количество на многих предприятиях планеты исчисляется десятками. Наши клиенты в России также уже смогли оценить работоспособность и безотказность оборудования и делают повторные покупки. Возможности этих станков можно расширить дополнительным оборудованием. Например, револьверными головками с приводным инструментом, деталиеловителем с транспортером деталей, податчиками и вытягивателями прутка, измерительными системами. Проверенная временем надежность, уверенная безотказная работа, точная и быстрая обработка. Модификации с приводным инструментом.
- ▶ Системы ЧПУ и привода производства лидеров рынка Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- ▶ Патроны, шпиндели, револьверные головы, двигатели, электрика - ведущих мировых производителей
- ▶ Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления.
- ▶ Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия).
- ▶ Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы.
- ▶ Наклон направляющих позволяет избегать скопления стружки и облегчает доступ к зоне резания.
- ▶ 2-х скоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента (KDCK-40)
- ▶ 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 дюймов
- ▶ 8-12 позиционная револьверная голова
- ▶ Резцовые блоки
- ▶ Автоматический ленточный стружечный конвейер
- ▶ Тележка для стружки
- ▶ Задняя бабка с гидравлической пинолью
- ▶ Гидравлическая станция
- ▶ Педали управления гидравликой
- ▶ 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
- ▶ Центр вращающийся МК4
- ▶ Набор втулок
- ▶ Ящик с инструментом для технического обслуживания
- ▶ Регулируемые установочные опоры
- ▶ Упаковочный лист
- ▶ Протокол проверки точности
- ▶ Руководство по эксплуатации





## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens		KDCK-20S CNC	KDCK-25S CNC	KDCK-25AS CNC	KDCK-25HS CNC	KDCK-40S CNC	KDCK-40HS CNC
Модель с ЧПУ Fanuc		KDCK-20F CNC	KDCK-25F CNC	KDCK-25AF CNC	KDCK-25HF CNC	KDCK-40F CNC	KDCK-40HF CNC
<b>► Рабочая зона</b>							
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	410	500	500	500	750	750
Макс. Ø точения над станиной	мм	360	300	300	280	700	650
Макс. Ø точения 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)
<b>► Перемещения</b>							
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, 3	32x5/40x10, 3	32x5/40x10, 3	32x5/50x10, 3	32x5/50x10, 3
<b>► Шпиндель</b>							
Частота вращения шпинделя	об/мин	3000; 4000	3000	100-5000	4500	100-2000	100-2000
Посадка/конус шпинделя	тип	A2-5	170	A2-6	A2-6	220	220
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм		65	63	65	105	105
Внутренний Ø тяговой трубы (гидравлич. патрон)	мм		52	52	52	91	91
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	45	46; 50	46; 50	46; 50	88	88
<b>► Инструмент</b>							
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
<b>► Задняя бабка</b>							
Конус пиноли задней бабки	тип	MK4	MK4	MK4	MK4	MK-6	MK-6
Ø пиноли задней бабки	мм	63	63	63	63	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	100	115	110	115	210	210
<b>► Точность</b>							
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
<b>► Скорость</b>							
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	12/20	12/30	12/20	10/20	12/30	12/30
<b>► СОЖ</b>							
Объем бака СОЖ	л	100	150	150	150	200	200
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,18	0,18	0,18	0,18	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
<b>► Мощность</b>							
Мощность главного двигателя	кВт	7, 9 (S); 7,5/11 (F)	7, 12 (S); 11/15 (F)	7, 12 (S); 7,5/11, 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)	45; 115 (S); 105 (F)	210 (S); 220 (F)	210 (S); 220 (F)
<b>► Габариты</b>							
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3635x1270x1660	3200x1650x1680	3200x1650x1680	3200x1650x1680	4575x2250x1965	4575x2250x1965
Масса нетто/(брутто)	кг	2900	3400/3700	3400/3700	3400/3700	5400	5400

## ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi
- Револьверная голова с приводным инструментом
- Приводные держатели инструмента (для KDCK-25H, 40H)
- Мощность мотора шпинделя (различные варианты)
- Гидравлические патроны (различные варианты)
- Вытягиватель прутка
- Автоподатчик прутка
- Деталеуловитель с конвейером
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Токарные обрабатывающие центры

Серия JCL



JCL-28F CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JCL – относительно новая серия станков с цельнолитой станиной-основанием. Наклон направляющих под 45° делает станки компактнее и универсальнее без изменения функциональных возможностей. Например, в базе установлена револьверная голова на 12 инструментов с сечением державок 25x25 мм. Для старшей модели JCL-30 применимы модификации с возможностью точения деталей 1500 и 2000 мм, а также комплектации с противощпинделем.
- ▶ Мощный и очень быстрый шпиндель. Надежная револьверная голова на 12 инструментов. Высокоточные направляющие качения интегрированы в цельнолитую наклонную станину. Модификации с приводным инструментом
- ▶ Системы ЧПУ и привода производства лидеров рынка Siemens (Германия) и Fanuc (Япония)
- ▶ Патроны, шпиндели, револьверные головы, двигатели, электрика - ведущих мировых производителей
- ▶ Станины выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления
- ▶ Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия)
- ▶ Направляющие скольжения подвергнуты закалке ТВЧ до 52-54 HRC и отшлифованы
- ▶ Наклон направляющих позволяет избегать скопления стружки и облегчает доступ к зоне резания
- ▶ Модификации с длиной точения до 2000 мм и противощпинделем (JCL-30, стр. 194-195)
- ▶ 2-х скоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента (JCL-30, стр. 194-195)
- ▶ 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
- ▶ 6-12 позиционная револьверная голова (или приводная револьверная голова на 12 инструментов)
- ▶ Резцовые блоки
- ▶ Автоматический ленточный стружечный конвейер
- ▶ Тележка для стружки
- ▶ Задняя бабка с гидравлической пинолью
- ▶ Гидравлическая станция
- ▶ Педали управления гидравликой
- ▶ Двухскоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (для JCL-30, стр. 194-195)
- ▶ 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	JCL-10S CNC	JCL-10HS CNC	JCL-15S CNC	JCL-28S CNC	JCL-28HS CNC
Модель с ЧПУ Fanuc	JCL-10F CNC	JCL-10HF CNC	JCL-15F CNC	JCL-28F CNC	JCL-28HF CNC
<b>► Рабочая зона</b>					
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	330	330	360	520
Макс. Ø точения над станиной	мм	200	110	250	509 (420)
Макс. Ø точения над суппортом	мм	120	110	150	250
Макс. длина точения	мм	300	270	300	500
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	6 (168)	6 (168)	6 (168)	8 (210); 10 (254)
<b>► Перемещения</b>					
Макс. перемещение по оси X	мм	115	115	150	282 (255)
Макс. перемещение по оси Z	мм	310	310	320	600
Направляющие/ширина X,Z	тип/мм	качения/25,30	качения/25,30	качения	качения/35,45
Угол наклона направляющих	град	45	45	45	45
Ø ШВП X/Z шаг резьбы, класс точности	мм	32x6/40x12, 3	32x6/40x12, 3		32/40x10, 3
<b>► Шпиндель</b>					
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	4000; 5000; 6000
Посадка/конус шпинделя	тип	A2-4	A2-4	A2-5	A2-6
Ø проходного отверстия в шпинделе	мм	38	38	56	65 (63)
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	26	26	45	50
<b>► Инструмент</b>					
Кол-во позиций инструмента	шт	8	8 (приводной)	8	12
Макс. размер инструмента	мм	20x20	16x16	25x25	25x25
Макс. Ø инструмента	мм	25	25	32	40
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	-	6000	-	-
Мощность приводного инструмента	кВт	-	2,2/3,7	-	-
<b>► Задняя бабка</b>					
Конус пиноли задней бабки	тип	MK3	MK3	MK4	MK4
Ø пиноли задней бабки	мм	63	63	80	80
Ход пиноли задней бабки	мм	100	100	90	120
<b>► Точность</b>					
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
<b>► Скорость</b>					
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	12/20	12/20	12/20	20/24 (30)
<b>► СОЖ</b>					
Объем бака СОЖ	л	100	100	100	175
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,18	0,18	0,18	0,18
Объем бака смазки	л	1,8	1,8	1,8	1,8
Мощность мотора гидростанции	кВт	2,2	2,2	2,2	2,2
<b>► Мощность</b>					
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)
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)
<b>► Габариты</b>					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3115x1525x1685	3115x1525x1685	2700x146x1680	2880 (4500)x1850x2000
Масса нетто/(брутто)	кг	2500	2500	3000	3900 (4300)/4320

## ОПЦИИ

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

Вытягиватель прутка  
 Деталеуловитель  
 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



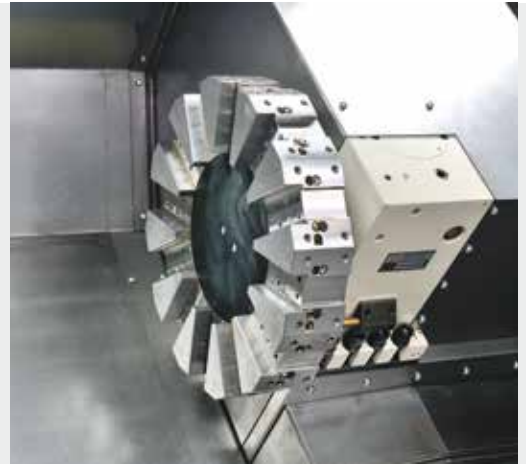
## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ 2-х скоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox (Германия) для увеличения крутящего момента
- ▶ Модификации с длиной точения до 2000 мм и противопинделем
- ▶ Описание серии JCL на стр. 192-193»



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D		JCL-30S CNC	JCL-30HS CNC
Модель с ЧПУ Fanuc Oi		JCL-30F CNC	JCL-30HF CNC
<b>► Рабочая зона</b>			
Макс. Ø заготовки над станиной	мм	650	650
Макс. Ø точения над станиной	мм	500	500
Макс. Ø точения над суппортом	мм	320	320
Макс. длина точения	мм	910; 1410; 1910	910; 1410; 1910
Ø гидравлич. патрона	дюйм (мм)	12 (305)	12 (305)
Ø отверстия в гидравлич. патроне	мм	91	91
<b>► Перемещения</b>			
Макс. перемещение по оси X	мм	270	270
Макс. перемещение по оси Z	мм	1060; 1560; 2060	1060; 1560; 2060
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
<b>► Шпиндель</b>			
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
<b>► Инструмент</b>			
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
<b>► Задняя бабка</b>			
Конус пиноли задней бабки	тип	MK-6	MK-6
Ø пиноли задней бабки	мм	100	100
Ход пиноли задней бабки	мм	200	200
<b>► Точность</b>			
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003
<b>► Скорость</b>			
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	16/20	16/20
<b>► СОЖ</b>			
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
<b>► Мощность</b>			
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)
<b>► Габариты</b>			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	от 5450x1980x2260	от 5450x1980x2260
Масса нетто/(брутто)	кг	7000/8100	7000/8100



# Вертикально-токарные (карусельные) станки

Серия JVL

JVL-46F CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JVL – серия вертикально-токарных станков для обработки относительно коротких деталей больших диаметров. Вертикальная компоновка позволяет делать такую обработку с максимальным удобством для токаря, технологичнее для инженера и менее затратно для руководителя предприятия. Широкая номенклатура позволит подобрать нужную именно вам модель станка.
- ▶ 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 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		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
<b>► Рабочая зона</b>							
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 точения 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)	-
<b>► Перемещения</b>							
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	
<b>► Шпиндель</b>							
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	
<b>► Инструмент</b>							
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
<b>► Скорость</b>							
Максимальная скорость подачи X/Z	м/мин	20	12/16	10/12	12/16	12/16	12/10
<b>► СОЖ</b>							
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
<b>► Мощность</b>							
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	
<b>► Габариты</b>							
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

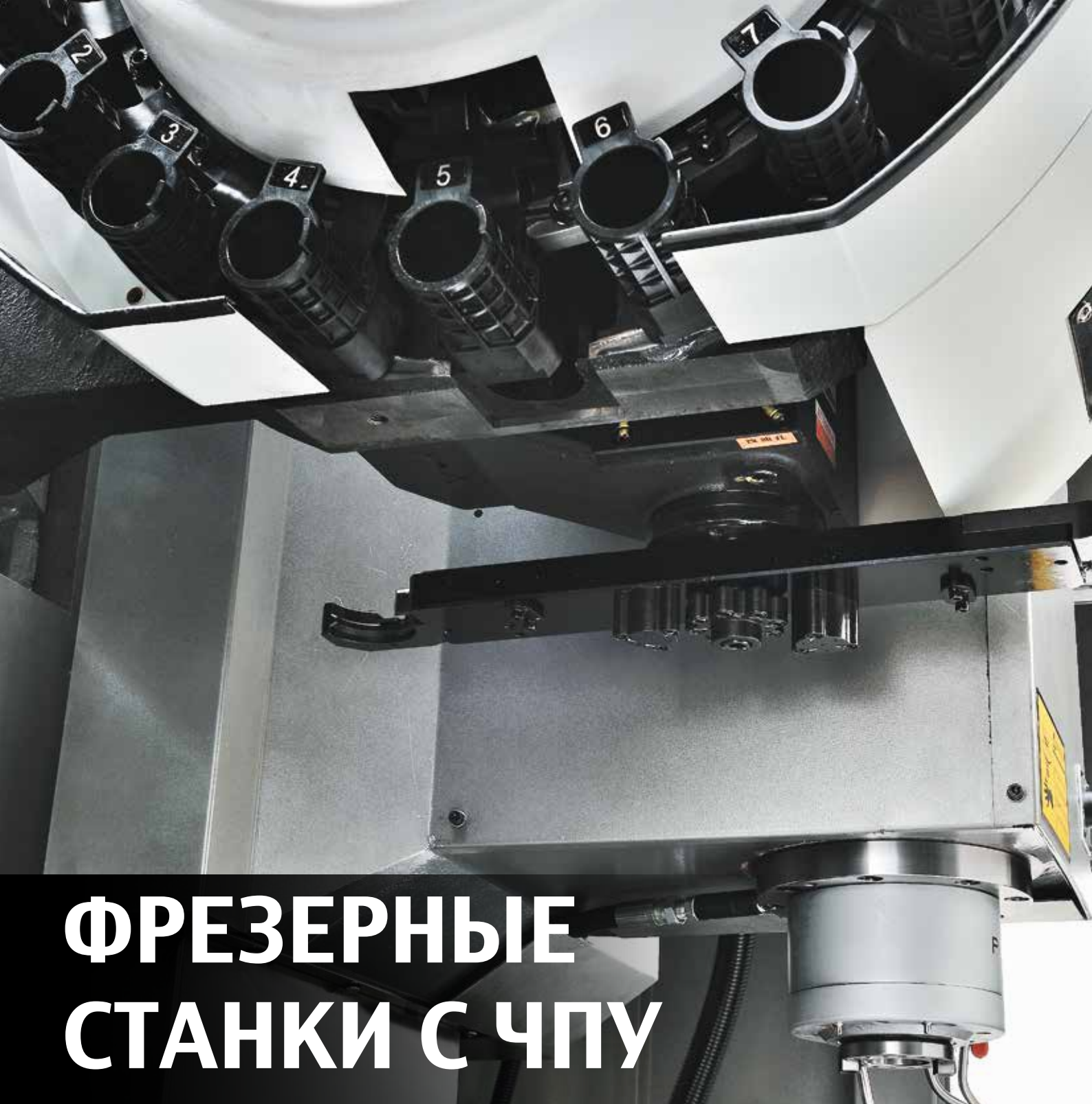
Модификации с приводным инструментом

Системы контроля Renishaw/Hexagon




Приводной инструмент

Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом





# ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

-  Фрезерные станки с ЧПУ с наших заводов успешно работают в Европе, Америке, Южной Америке, Индии, Юго-Восточной Азии и Южной Африке. Все заводы имеют сертификаты ISO и CE, продукция сертифицирована по евразийскому стандарту ЕАС. Собственные технологические центры, находящиеся непосредственно при производствах, насчитывают более трёх сотен инженеров, которые постоянно улучшают конструкцию станков, расширяют их функциональные возможности.
-  Мы собрали первоклассных профессионалов в сфере производства станков, установили долгосрочные отношения технического сотрудничества со всемирно известными производителями станочных компонентов. В то же время JET уделяет больше внимание внедрению передовых зарубежных технологий и прилагает большие усилия для технического обновления и разработки ориентированных на рынок высокотехнологичных продуктов.
-  На сегодняшний день мы можем предложить Вам широкую линейку фрезерных станков с ЧПУ – от станков для обучения до больших 5-ти координатных обрабатывающих центров.





	<p>Вертикальные обрабатывающие центры <b>Серия JVM</b></p>	<p><b>200</b></p>
	<p>Вертикальный обрабатывающий центр <b>JVM-850R CNC</b></p>	<p><b>204</b></p>
	<p>Сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр <b>JZ-500 CNC</b></p>	<p><b>206</b></p>
	<p>5-ти координатный фрезерный обрабатывающий центр <b>JVU-650 CNC</b></p>	<p><b>208</b></p>
	<p>Горизонтальные обрабатывающие центры <b>Серия JHM</b></p>	<p><b>210</b></p>
	<p>Компактные фрезерные станки <b>Серия JMD</b></p>	<p><b>212</b></p>
	<p>Компактный фрезерный станок с ЧПУ <b>JVM-360LS CNC</b></p>	<p><b>214</b></p>
	<p><b>JET STUDY ROOM</b> Станки с ЧПУ для образовательных учреждений Малогабаритный фрезерный станок для обучения <b>JSR-M1 CNC</b></p>	<p><b>217</b></p>

# Вертикальные обрабатывающие центры

Серия JVM

JVM-1000LA-4 CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JVM – самая известная серия фрезерных станков JET. Возможности этой серии практически безграничны. Количество моделей и модификаций неисчислимы. Мы подберем оптимальный станок под ваши задачи, причем в любой момент можем дооснастить и модифицировать его, исходя из новых условий. Особенно популярны станки с поворотными и наклонно-поворотными столами, а также с возможностью подачи смазочно-охлаждающей жидкости через инструмент.
- ▶ 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 0i
- ▶ 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
<b>► Рабочая зона</b>							
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 торец 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
<b>► Поворотный стол (опция)</b>							
Ø поворотного стола	мм	от 250	от 250	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	от 1,2	от 1,2
Макс. частота вращения стола	об/мин	от 44,4	от 44,4	от 44,4	от 44,4	от 44,4	от 44,4
<b>► Перемещения</b>							
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	600x430x500	800x530x530	1000x530x530	1000x700x650	1100x600x600	1100x800x800
Направляющие	тип	качения	качения	качения	качения	качения	качения
Ø ШВП X/Y/Zx шаг резьбы, класс точности	мм	40x12, 3	40x12, 3	40x12, 3	40x12, 3	40x12, 3	40x12, 3
<b>► Шпиндель</b>							
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
<b>► Инструмент</b>							
Инструментальный магазин	тип	горизонтальный	горизонтальный	горизонтальный	горизонтальный	горизонтальный	горизонтальный
		(рука)	(рука)	(рука)	(рука)	(рука)	(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	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8	1,8
<b>► Точность</b>							
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
<b>► Скорость</b>							
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
<b>► СОЖ</b>							
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
<b>► Мощность</b>							
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/11	11/15	11/15	11/15	11/15	17,5(S)
<b>► Габариты</b>							
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
ShopMill для 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 до 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-Duoplan Gearbox
Маслоотделитель
Системы контроля Renishaw/Hexagon
Направляющие скольжения/качения
Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Вертикальные обрабатывающие центры

Серия JVM



► Описание серии JVM – на стр.200-201

YouTube



## 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
<b>► Рабочая зона</b>					
Размеры стола ХхУ	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
<b>► Поворотный стол (опция)</b>					
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
<b>► Перемещения</b>					
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/Zx шаг резьбы, класс точности	мм	50x10, 3	45x10, 3	50x10, 3	50x10, 3
<b>► Шпиндель</b>					
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
<b>► Инструмент</b>					
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
<b>► Точность</b>					
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003	±0,003	±0,003
<b>► Скорость</b>					
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	20; 24; 30; 36; 48	от 20	от 20	от 20
<b>► СОЖ</b>					
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
<b>► Мощность</b>					
Мощность главного двигателя	кВт	11/15; 15/18,5	15/18,5	18,5/22	18,5/22
<b>► Габариты</b>					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	5040x2900x3370	5486x3110x3059	5800x4200x3500	6000x4200x3200
Масса нетто/брутто	кг	12000	14000	15000	16000



# Вертикальный обрабатывающий центр

JVM-850R CNC

JVM-850RF CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JVM-850 – новая модификация серии JVM с роликовыми направляющими качения, а также с некоторыми улучшениями конструкции, в том числе конструкции кабинетного ограждения. Эти станки прошли успешные испытания на заводе-производителе и уже с успехом используются у наших клиентов в России.
- ▶ Роликовые направляющие качения 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 0i
- ▶ 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



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 828D	JVM-850RS CNC	
Модель с ЧПУ Fanuc 0i	JVM-850RF CNC	
<b>► Рабочая зона</b>		
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
<b>► Поворотный стол (опция)</b>		
Ø поворотного стола	мм	от 250
Мощность мотора поворотного стола	кВт	от 1,2
Макс. частота вращения стола	об/ мин	от 44,4
<b>► Перемещения</b>		
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
<b>► Шпиндель</b>		
Частота вращения шпинделя	об/ мин	10000
Конус шпинделя	тип	BT40
Метод разгрузки шпинделя	тип	пневматика
<b>► Инструмент</b>		
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
<b>► Точность</b>		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003
<b>Скорость</b>		
Максимальная скорость подачи X/ Y/ Z	м/ мин	48/ 48/ 30
<b>► Мощность</b>		
Мощность главного двигателя	кВт	7,5/ 11
<b>► Габариты</b>		
Габаритные размеры (с конвейером) ДхШхВ	мм	4020x2290x2890
Масса нетто/ брутто	кг	5500

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Siemens 828D
ShorMill для 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
Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр

JZ-500 CNC

JZ-500F CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- JZ-500 – сверлильно-фрезерный станок с магазином револьверного типа. Здесь всё настроено на быструю скорость работы. Скорость подачи до 60м/мин, мгновенная смена инструментов, шпиндель 12000 об/мин. Высокая скорость и максимальная производительность – необходимая составляющая успеха в инновационных областях промышленности.
- 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 0i
- 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

<b>Модель с ЧПУ Siemens 828D</b>		<b>JZ-500S CNC</b>
<b>Модель с ЧПУ Fanuc Oi</b>		<b>JZ-500F CNC</b>
<b>Модель с ЧПУ Mitsubishi</b>		<b>JZ-500M CNC</b>
<b>Рабочая зона</b>		
Размеры стола ХхУ	мм	650x400
Т-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
<b>Перемещения</b>		
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	500x400x300
<b>Шпиндель</b>		
Частота вращения шпинделя	об/мин	12000
Конус шпинделя	тип	BT30
<b>Инструмент</b>		
Инструментальный магазин	тип	револьвер
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	16
Макс. масса инструмента	кг	3
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø60-80/200
Время смены инструмента	сек	1,1
<b>Точность</b>		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003
<b>Скорость</b>		
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	60
<b>Мощность</b>		
Мощность главного двигателя	кВт	3,7/5,5
<b>Габариты</b>		
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	2830x2540x2380
Масса нетто/брутто	кг	2500



## ОПЦИИ

Система ЧПУ Siemens 828D  
Система ЧПУ Mitsubishi



# 5-ти координатный фрезерный обрабатывающий центр

## JVU-650 CNC



### ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JVU-650 – абсолютно интереснейшая новинка в линейке станков JET.
- ▶ 5-координатный обрабатывающий центр с большими возможностями. Диаметр наклонно-поворотного стола 650 мм. В принципе, дальше уже можно ничего не говорить. Уверены, что этот станок будет вас приятно удивлять.
- ▶ 5-ти координатный обрабатывающий центр JVU-650 - передовые технологии производства, комплектующие ведущих фирм мира
- ▶ Направляющие и ШВП - Тайвань, подшипники NSK (Япония), оптические линейки (Испания, Германия), шпиндель - Тайвань, пневматическая система SMC (Япония), электрокомпоненты Siemens, Schneider, инструментальный магазин - Тайвань
- ▶ Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon



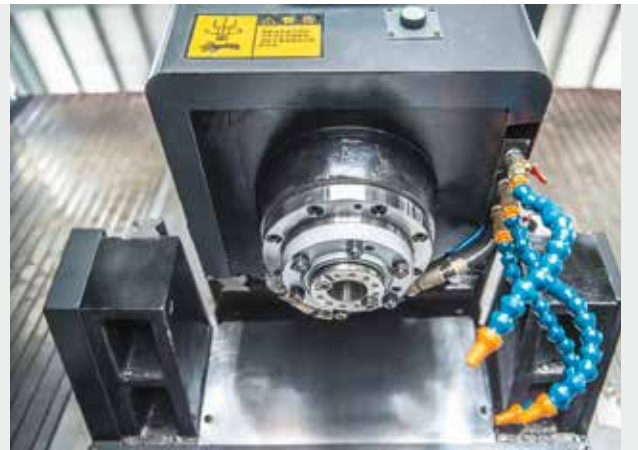
### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система ЧПУ Siemens 840D SL
- ▶ Мощность мотора шпинделя 15 кВт
- ▶ Обороты шпинделя 12000 об/мин
- ▶ Конус шпинделя BT40
- ▶ Инструментальный магазин 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
- ▶ 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

<b>Модель с ЧПУ Siemens</b>	<b>JVU-650S CNC</b>	
<b>Модель с ЧПУ Fanuc</b>	<b>JVU-650F CNC</b>	
► Рабочая зона		
Размеры стола XxY	мм	Ø650
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	18/7
Макс. нагрузка на стол	кг	300
Расстояние торец шпинделя-стол	мм	200-600
► Перемещения		
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	700x450x400
Перемещения (поворот) В/С	град.	±110/360
► Шпиндель		
Частота вращения шпинделя	об/мин	12000
Конус шпинделя	тип	BT40
► Инструмент		
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	24
Макс. масса инструмента	кг	8
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø80-150/300
Время смены инструмента	сек	2
► Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003
Точность позиционирования/повторяемость (В/С)	сек	±2/6
► Скорость		
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	24
Максимальная скорость В/С	об/мин	50/100
► СОЖ		
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,75
► Мощность		
Мощность главного двигателя	кВт	15
Крутящий момент	Нм	96/126
Крутящий момент по осям X/Y/Z	Нм	20/20/27
Крутящий момент по осям В/С	Нм	1830/571
► Габариты		
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	4800x3400x3100
Масса нетто/брутто	кг	11000



## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc



# Горизонтальные обрабатывающие центры

Серия JHM



JHM-500F CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JHM – горизонтально-фрезерные станки. 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. Стандартные, консольные, двухпаллетные компоновки.
- ▶ 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
- ▶ 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	JHM-400S CNC	JHM-500S/500LS CNC	JHM-630S/630LS CNC	JHM-800S CNC	
Модель с ЧПУ Fanuc Oi	JHM-400F CNC	JHM-500F/500LF CNC	JHM-630F/630LF CNC	JHM-800F CNC	
<b>► Рабочая зона</b>					
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
<b>► Перемещения</b>					
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
<b>► Шпиндель</b>					
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	50-4000 (2-х диапазонн.)	5000
Конус шпинделя	тип	BT40	BT50	BT50	BT50
<b>► Инструмент</b>					
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
<b>► Точность</b>					
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,01	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,004	±0,0025	±0,0025
<b>► Скорость</b>					
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	24/20/24	24	24 (30/30/24-630L)	24
<b>► СОЖ</b>					
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
<b>► Мощность</b>					
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
<b>► Габариты</b>					
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	3950x2500x3000 (с конвейером)	3200x4000x3000	3300x4800x3000	5300x5250x4030
Масса нетто/брутто	кг	5800	7500-11500	18500	19500

## ОПЦИИ

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



# Компактные фрезерные станки

Серия JMD

JMD-48 CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JMD – серия компактных фрезерных станков. Есть облегченные модификации (для мастерских небольших предприятий и образовательных учреждений), а также полновесные, с полностью чугунными основаниями. Такие станки с легкостью обрабатывают небольшие детали из заготовок высокой твердости из нержавеющей стали. Надежность комплектующих ведущих фирм мира и тайваньская сборка делают эти станки крепким инструментом в руках любого клиента.
- ▶ Для быстрой и точной обработки
- ▶ Прозрачное кабинетное ограждение. Полный визуальный контроль процесса резания оператором
- ▶ Массивная чугунная станина
- ▶ Мощность шпинделя до 3,7 кВт. Возможность заказа станка с повышенными оборотами шпинделя и с 4-й осью (поворотным столом)
- ▶ Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония)
- ▶ Шпиндели POSA (Тайвань)
- ▶ Направляющие качения, подшипники и ШВП самых известных фирм THK и NSK (Япония), HIWIN (Тайвань), Rexroth (Германия)
- ▶ Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon



## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система ЧПУ Siemens 808D Advanced
- ▶ Мощность мотора шпинделя до 3,7 кВт
- ▶ Обороты шпинделя до 10000 об/мин
- ▶ Конус шпинделя BT40
- ▶ Инструментальный магазин на 8 инструментов
- ▶ Автоматический стружечный конвейер (для JMD-48)
- ▶ Тележка для стружки (для JMD-48)
- ▶ Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- ▶ Система подачи СОЖ 15-20G
- ▶ Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- ▶ Система централизованной смазки
- ▶ Светодиодная лампа освещения рабочей зоны (2 комплекта)
- ▶ 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 808D Advanced		JMD-45STA CNC	JMD-48STA CNC
Модель с ЧПУ Fanuc 0i		JMD-45FT CNC	JMD-48FT CNC
<b>► Рабочая зона</b>			
Размеры стола ХхУ	мм	810x250	600x300; 920x300 (опция)
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	16/3/80	16/3/95
Макс. нагрузка на стол	кг	80	150
Расстояние шпиндель-стол	мм	75-475	80-580
Расстояние шпиндель-стойка	мм	260	330
<b>► Поворотный стол (опция)</b>			
Ø поворотного стола	мм	125	125
Мощность мотора поворотного стола	кВт	0,4	0,4
Макс. частота вращения стола	об/мин	44,4	44,4
Допустимая нагрузка (без/с задней бабкой)	кг	50/100	50/100
<b>► Перемещения</b>			
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	390x240x400	400x300x500
Направляющие	тип	качения	качения
Ø ШВП X/Y/Z шаг резьбы	мм	25x5	25x5/32x5
<b>► Шпиндель</b>			
Частота вращения шпинделя	об/мин	8000; 10000	8000; 10000
Конус шпинделя	тип	BT30; BT40	BT40
<b>► Инструмент</b>			
Инструментальный магазин	тип	вертикальный (зонтик)	вертикальный (зонтик); горизонтальный (рука)
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	8	8; 20
Макс. масса инструмента	кг	7	8
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø125/260	Ø130/300
Время индикации инструмента	сек	0,5	1,6
<b>► Точность</b>			
Точность позиционирования	мм	±0,005	±0,005
Повторяемость	мм	±0,003	±0,003
<b>► Скорость</b>			
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	10 (15-F)	10 (15 - F)
<b>► СОЖ</b>			
Объем бака СОЖ	л	32	80
Мощность мотора системы подачи СОЖ	кВт	0,18	0,18
Объем бака смазки	л	2	2
<b>► Мощность</b>			
Мощность главного двигателя	кВт	1,5; 2,2	3,7
Макс. крутящий момент	Нм	9,4(1,5кВт); 13,8(2,2кВт)	23,3
Мощность мотора по осям X/Y/Z	кВт	0,75	0,75/0,75/2 (1/1/2,4 - F)
Крутящий момент по осям X/Y/Z	Нм	4	4/4/15
Общая мощность	кВт	9,6	12
<b>► Габариты</b>			
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1890x2100x2191	2068x2361x2300
Размеры упаковки ДхШхВ	мм	2000(2260)x1510(1680)x2280	2260x1890x2280
Масса нетто/брутто	кг	1200/1343 (1347/1427 с пов. столом)	2000/2200

## ОПЦИИ

Система ЧПУ Fanuc 0i  
 Обороты шпинделя 8000/10000 об/мин  
 Поворотный стол 125мм  
 Пневматический 3-х кулачковый патрон для поворотного стола  
 Инструментальный магазин на 20 инструментов (для JMD-48)  
 Системы контроля Renishaw/Hexagon  
 Размер стола 920x300мм (для JMD-48)  
 Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



# Компактный фрезерный станок с ЧПУ



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ JVM-360 – аккуратный полнофункциональный 3-х координатный станок для обработки небольших деталей. Для предприятий, внимательно взвешивающих свои потребности и возможности, этот станок – настоящая находка. За сравнительно небольшую стоимость вы получаете полноценный агрегат для исполнения всех ваших желаний. Пусть только в плане фрезерных операций, но это, согласитесь, уже немало...
- ▶ Даже в личном гараже вы сможете позволить себе иметь полноценный фрезерный центр. Вы найдете применение этому станку для выполнения фрезерных задач любой сложности.
- ▶ Система ЧПУ Siemens (Германия). 12-ти позиционный инструментальный магазин повышает универсальность применения оборудования. Станина, колонна и стол выполнены из высококачественного чугуна, подвергнутого искусственному старению для снижения коробления. Возможность установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon. Возможность дооснастить станок 4-й осью (поворотный стол).
- ▶ Системы ЧПУ и привода безусловных лидеров Siemens (Германия) и Fanuc (Япония).
- ▶ Возможность опционально установить системы контроля инструмента и деталей Renishaw и Hexagon.

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система ЧПУ Siemens 808D
- ▶ Мощность мотора шпинделя 3,7 кВт
- ▶ Обороты шпинделя 10000 об/мин
- ▶ Конус шпинделя BT30
- ▶ Инструментальный магазин на 12 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
- ▶ 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



## JVM-360LS CNC



JVM-360LS CNC

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель с ЧПУ Siemens 808D	JVM-360LS CNC	
▶ Рабочая зона		
Размеры стола XxY	мм	700x260
T-образные пазы, размер/кол-во/расстояние	мм/шт/мм	14x3x90
Макс. нагрузка на стол	кг	200
Расстояние торец шпинделя-стол	мм	110-560
Расстояние ось шпинделя-колонна	мм	280
▶ Поворотный стол (опция)		
Ø поворотного стола	мм	160
▶ Перемещения		
Макс. перемещения X/Y/Z	мм	360x200x450
Направляющие/ширина X,Y,Z, класс точности	тип/мм	качения
▶ Шпиндель		
Частота вращения шпинделя	об/мин	10000
Конус шпинделя	тип	BT30
▶ Инструмент		
Инструментальный магазин	тип	вертикальный (зонтик)
Кол-во позиций инструментального магазина	шт	12
Макс. масса инструмента	кг	7
Макс. размеры инструмента, Ø/длина	мм	Ø80-120/200
▶ Точность		
Точность позиционирования	мм	±0,0015
Повторяемость	мм	±0,008
▶ Скорость		
Максимальная скорость подачи X/Y/Z	м/мин	30/30/24
▶ Мощность		
Мощность главного двигателя	кВт	3,7
▶ Габариты		
Габаритные размеры ДхШхВ	мм	1520x1150x2100
Масса нетто/брутто	кг	1500

## ОПЦИИ

- Система ЧПУ Fanuc Oi
- Поворотный стол 125мм
- Пневматический 3-х кулачковый патрон для поворотного стола
- Системы контроля Renishaw/Hexagon
- Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом







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.

Компания ООО «КСС Технологии» - официальный авторизованный сервисный центр JET.

Компания ООО «КСС Технологии» оказывает комплексную техническую поддержку 24/7 на всей территории России, Беларуси, СНГ, странах Балтии.

Профессиональная команда инженеров и технологов осуществляет 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 располагает производственными площадками для осуществления сложных инженерных проектов и отработки технологий.

Команда инженеров участвует в международных обучающих программах, а также проходит ежегодное повышение квалификации кадров.

Гарантируем, что с нами Ваши станки прослужат дольше!

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



# Малогобаритный токарный станок для обучения

JET STUDY ROOM  
JSR-L1 CNC



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Проект комплексного оснащения учебных заведений станками с числовым программным управлением JET STUDY ROOM (JSR) предполагает поставку высококлассного оборудования «под ключ»
- ▶ Наши опытные профессионалы не только установят и подключат станки, но и проведут ознакомительные курсы, после которых вы и ваши коллеги сможете уверенно шагнуть в интереснейший мир обработки металлов резанием
- ▶ JSR-L1 CNC — малогабаритный токарный станок с системой ЧПУ Siemens 808D Advanced, полным кабинетным ограждением и с направляющими качения, расположенными под углом
- ▶ Система ЧПУ Siemens 808D Advanced — одна из самых распространенных систем управления, имеющая превосходные эксплуатационные характеристики и высокую надежность
- ▶ Наклон станины позволяет избежать скопления стружки и облегчает доступ к зоне резания, 8-позиционная револьверная голова позволяет работать без перестановки инструментов вручную. Станина из высококачественного чугуна имеет хорошие демпфирующие свойства
- ▶ Полная кабинетная защита — важный и необходимый элемент техники безопасности. Станок поставляется с комплектами режущего и вспомогательного инструмента, имеет удобную мобильную тумбу с ящиками.

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система с ЧПУ Siemens 808D
- ▶ 3-х кулачковый патрон 100мм
- ▶ 8-ми позиционная револьверная голова
- ▶ Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- ▶ Система централизованной смазки
- ▶ Лампа освещения рабочей зоны
- ▶ Кабинетная защита
- ▶ Электрозамок двери
- ▶ Ящик с инструментом для технического обслуживания
- ▶ Регулируемые установочные опоры
- ▶ Вращающийся центр МК-1
- ▶ Набор из 7 резцов
- ▶ Набор сменных пластин к резцам
- ▶ Мобильная тумба/подставка с ящиками
- ▶ Упаковочный лист
- ▶ Протокол проверки точности
- ▶ Руководство по эксплуатации



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JSR-L1 CNC
▶ Рабочая зона	
Макс. Ø заготовки над станиной, мм	200
Макс. Ø заготовки над суппортом, мм	90
Расстояние между центрами, мм	280
Ø патрона, мм	100
▶ Шпиндель	
Ø проходного отверстия в шпинделе, мм	20
Частота вращения шпинделя, об/мин	100-3000
Конус шпинделя	МК3
▶ Инструмент	
Кол-во позиций инструмента	4+4
Макс. размер инструмента квадратного сеч., мм	8x8
Макс. Ø инструмента круглого сечения, мм	12
▶ Перемещения	
Макс. перемещение по оси X, мм	100
Макс. перемещение по оси Z, мм	175
Макс. скорость подачи, м/мин	3
Направляющие	Наклонные
▶ Задняя бабка	
Конус пиноли задней бабки	МК-1
Ø пиноли задней бабки, мм	22
Ход пиноли задней бабки, мм	30
▶ Точность	
Точность позиционирования, мм	±0,015
Повторяемость, мм	±0,01
▶ Мощность	
Мощность шпинделя, кВт	1
Макс. крутящий момент X/Z, Нм	3
▶ Габариты (без учета тумбы)	
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	1070x690x760
Размеры в упаковке ДхШхВ, мм	1260x890x1020
Масса нетто/брутто, кг	210/250



# Малогабаритный фрезерный станок для обучения

## JET STUDY ROOM JSR-M1 CNC



### ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Проект комплексного оснащения учебных заведений станками с числовым программным управлением JET STUDY ROOM (JSR) предполагает поставку высококлассного оборудования «под ключ»
- ▶ Наши опытные профессионалы не только установят и подключат станки, но и проведут ознакомительные курсы, после которых вы и ваши коллеги сможете уверенно шагнуть в интереснейший мир обработки металлов резанием
- ▶ JSR-M1 CNC – малогабаритный фрезерный станок с системой ЧПУ Siemens 808D Advanced, полным кабинетным ограждением и с устройством смены инструментов
- ▶ Система ЧПУ Siemens 808D Advanced – одна из самых распространенных систем управления, имеющая превосходные эксплуатационные характеристики и высокую надежность
- ▶ Устройство смены инструментов предназначено для удобства обработки, так как значительно сокращает время подготовительных операций
- ▶ Полная кабинетная защита – важный и необходимый элемент техники безопасности. Станок поставляется с комплектами режущего и вспомогательного инструмента, имеет удобную мобильную тумбу с ящиками

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Система с ЧПУ Siemens 808D Advanced
- ▶ Шпиндель ISO20
- ▶ 4-х позиционное устройство смены инструментов
- ▶ Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- ▶ Система централизованной смазки
- ▶ Лампа освещения рабочей зоны
- ▶ Кабинетная защита
- ▶ Электрзамок двери
- ▶ Ящик с инструментом для технического обслуживания
- ▶ Регулируемые установочные опоры
- ▶ Набор установочных приспособлений
- ▶ 4 патрона ISO20
- ▶ Станочные тиски с губками 100 мм
- ▶ Набор из 8 цанг ER16 (3,4,5,6,7,8,9 и 10мм)
- ▶ Набор из шести 2-зубых фрез диаметром от 3 до 10мм
- ▶ Мобильная тумба/подставка с ящиками
- ▶ Упаковочный лист
- ▶ Протокол проверки точности
- ▶ Руководство по эксплуатации



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JSR-M1 CNC
▶ Рабочая зона	
Размеры стола, мм	400x145
Макс. перемещения, XxYxZ, мм	260x152x180
T-образные пазы, размер, мм/кол-во/расстояние	12x3x40
Макс. нагрузка на стол, кг	20
Расстояние шпиндель-стол, мм	60-240
Расстояние шпиндель-стойка, мм	200
▶ Шпиндель	
Частота вращения шпинделя, об/мин	100-5000
Конус шпинделя	ISO20
▶ Инструмент	
Кол-во позиций инструментального магазина	4
Макс. масса инструмента, кг	0,5
Макс. размеры инструмента Ø, мм/мм	Ø10/110
Время смены инструмента, сек	10
▶ Точность	
Точность позиционирования, мм	±0,015
Повторяемость, мм	±0,010
▶ Скорость	
Скорость подачи, м/мин	2
Пневматическая система	
Давление воздуха, МПа	0,6
▶ Мощность	
Мощность шпинделя, кВт	1
Макс. крутящий момент, Нм	1,35/1,35/2,2
▶ Габариты (без подставки)	
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	1040x860x940
Размеры упаковки ДхШхВ, мм	1170x960x1100
Масса нетто/брутто, кг	280/340



# Для заметок



A large area of the page is filled with horizontal lines, organized into two columns. Each column contains 20 lines, providing a space for handwritten notes. The lines are evenly spaced and extend across the width of each column.

