



JET-ЦЕНТР МОСКВА  
ООО «ИТА-СПБ»  
Переведеновский пер., 17  
(м. Бауманская)  
(495) 626-71-00  
neo@jettools.ru

ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ JET  
8-800-555-91-82  
WWW.JETTOOLS.RU



JET-ЦЕНТР САНКТ-ПЕТЕРБУРГ  
ООО «ИТА-СПБ»  
Софийская ул., 14  
(м. Международная)  
(812) 334-33-28  
neo@jettools.ru

f @JETTOOLS.RU

v JET\_TOOLS\_RUS

y JET\_TOOLS\_RUS

i JET\_TOOLS\_RUS

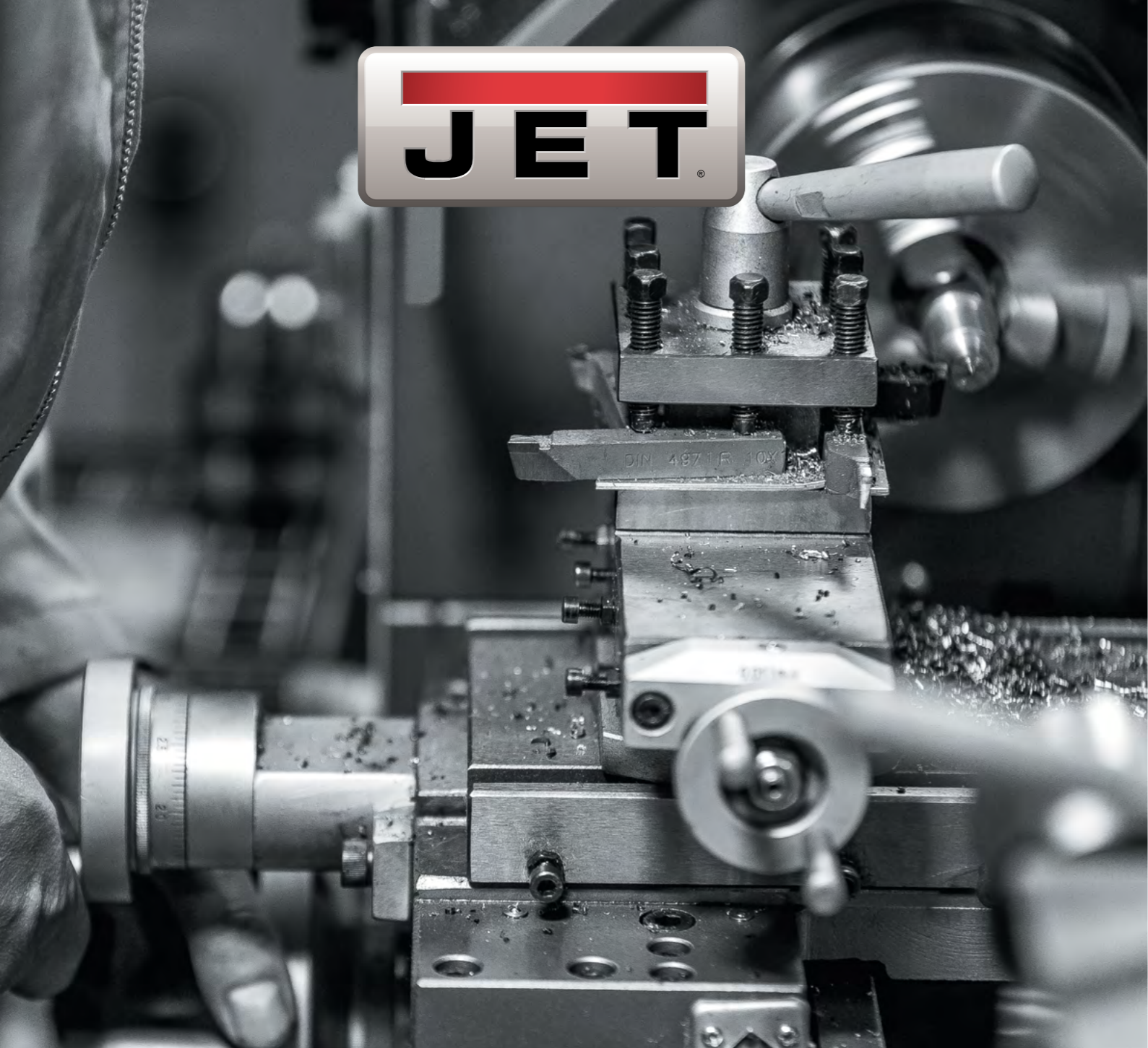
# МЕТАЛЛООБРАБОТКА

## КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

**JET**



www.jettools.ru 2023



# АДРЕСА ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВ JPW TOOL AG ПО ПРОДАЖЕ ОБОРУДОВАНИЯ JET

## Ат еаа 64 еао і а дур еа.

Еті і агеу Jet аеа і н і аа і а а NDA а 1958 а і ао, а о і і ае-неа е еае і і н аа і еа і а ае е і і а а а а а а а а а і і а і а а і а а і а еу. І а н а і а і у о і е а а і у у о і н а і у е е а а а н о і у е і а а а а і у е а а і а і а о і н е е н е і і д у і е а і а е і а е і е а н а і у о о н і а а і у о а і а n a i i e d a .

1 1 - і і і о і а а а і е а і о і і і і е а і у о е о і е а а д н а е у і о d a - a d i u o n o a i e t a i i i a d a e e o

1 2 - і і о і е а о і і а е і о і d a c i u i n o a i e a i

## Ат еаа 18 еао а д і н н е е.

Еті і агеу і і і «ЕОА-НІ а» (н 2022а ЕОА-оа і і е і а а е) а е а і н і і а а і а а 2004 а і а о е у а е у а о н у а і а о і е і і і а d a a e a e a i e a i JPW (Tool) AG (Jet, Powermatic е Wilton) е а d a e i i a i a i a a e a n a a y , e a e i a a a a i u e i i n o a a i u e e i a i d o a i a a i e y , n i a e p a a p u e e a n a i a y a d a e u n o a a , n a y a i i u a n i i n e a i o i a a a e i u i n a d a e n i i .

## 1 а і а а d a i o e e .

Еа-а н о а і е і а а а а і і н о у і а і d o a i a a i e y , i o i a a d a i i i a a i a a i e e a a a a a d e e i i e y e n i e o a a o e a e a i a n a i i e d a , a u i o n e a a o n y n a d e e i i e a i a d i i i i i e i e e - a n o a a , n i e i e i a e u r u i a d a e i i e i i i a a a d a e a a a o n y a u o i a i u i n a d o e o e e a o i i o i i i n o e .

## 4000 і а е і а і і а а і е е а і а - a n o a e

і а n e e a a a a d i n n e e i i c a i e y p o i a a n i a - e o u i i a d a o e a i u e d a - i i i o i a i d o a i a a i e y e a e a a a d a i o e e i u e i a d e i a , o a e e i i n e a i a a i .

## Ео-о е а і і а а e e n o a i e i a ,

і о і e a i a e i u a n e n i i e u c i a a i e a i e a - a n o a a i i u o e i i i e a e o o - p u e o . A i e u o i e i a i o i o e i i i a i e e a i a n a i i e d a i i c a i e y a o e i a o u o a o n i e t e a a e e o e o e d i a a i i u o e i a a i a d i a i a i d a a - i d e y o e y o - i o i e a i a e o a e y o .

## І і і і u u i i u o i u o n i a d e a e e n o i a .

Ер а і е n o a i i e , a o a i a i e a a i o i o a n n e i i a e u r u e e i o i i u o - e a i i u e , y a e y a o n y n e i a e i u i i a i d o a i a a i e a i . I d a a e e u r u e a u - a i o , e i i i e a e o a o e y e a i i n i a u a i e a - a n o i c i a - a o i - a i u i i i a i . D a n i i e a a y o a o i i n i a o e a e e n o i a a d i n n e e , J e t a u a i a i i i o e e - a a o n y i o e i i i a i e e , n i n o a a i o i - a i i u o o i e u e i i a e i a e n o e a e e o i d a i a e a .

## О е д і e e e a n n i o e i a i o J e t -

y o i a i n i i a i i i n o a i e e , i a - e i a y i o n a i u o i o i n o u o a e y o i a a e e a i e i o u a i i o i i u o e a i i u o n x i Q E o i i a o i a t , d a n o i a i u a i a o d e a e u e n i a e i i a i a i d o a i a a i e a a d o a e o i a d i e . A n a y o i a a e a a o n i o d o a i e - a n o a i n J e t i a a a a e i u i , i o i n o u i e o a i a i u i .

**JET-ЦЕНТР МОСКВА**  
ООО «ИТА-СПБ»  
ПЕРЕВЕДЕНОВСКИЙ ПЕР., 17  
(М. БАУМАНСКАЯ)  
(495) 626-71-00  
NEO@JETTOOLS.RU

**JET-ЦЕНТР САНКТ-ПЕТЕРБУРГ**  
ООО «ИТА-СПБ»  
СОФИЙСКАЯ УЛ., 14  
(М. МЕЖДУНАРОДНАЯ)  
(812) 334-33-28  
NEO@JETTOOLS.RU

**ЮФО - КРАСНОДАР**  
РЕГИОНАЛЬНЫЙ МЕНЕДЖЕР  
ООО «ИТА-СПБ»  
ул. Лизы Чайкиной, 20  
(960) 491-08-05  
(961) 587-23-77  
NEO@JETTOOLS.RU  
INFO@JET-KRD.RU

Наш представитель в Вашем регионе



8(800)555-91-82

WWW.JETTOOLS.RU





# ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

За 20 лет в России продано  
более 20 000 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	8
J-351V	европейский	170	0/-60°	1,5	20x0,9x2030	8
<b>Стационарные пилы европейского типа с поворотом</b>						
MBS-910CSE	европейский	225	0°/+60°	1,1	27x0,9x2455	9
MBS-910CS	европейский	225	0°/+60°	1,1	27x0,9x2455	9
MBS-911CSD	европейский	240	-45°/+60°	1,1	27x0,9x2730	10
MBS-1013CSD	европейский	270	-45°/+60°	1,5	27x0,9x3160	11
<b>Промышленные пилы европейского типа, полуавтомат, гидравлические тиски</b>						
MBS-1011DASP	европейский	250	-45°/+60°	1,1	27x0,9x2685	12
<b>Промышленные пилы европейского типа, полуавтомат, гидравлические тиски, инвертер</b>						
MBS-1214VDAS	европейский	310	-45°/+60°	1,6	27x0,9x3800	13
MBS-1416VDAS	европейский	350	-45°/+60°	1,7	34x0,9x3880	14
<b>Стационарные пилы консольного типа, ручные</b>						
HVBS-56M	американский	125	0/-45° ГТ	0,37	13x0,65x1640	16
HVBS-712K	американский	180	0°/+45°	0,56	20x0,9x2362	17
HVBS-912	американский	229	0°/+45°	0,75	27x0,9x2655	18
HBS-916W	американский	225	0°/+45°	1,1	27x0,9x3055	19
HBS-1018W	американский	250	0°/+45°	1,5	27x0,9x3300	20
HBS-1319V	американский	330	0°/+45°	2,2	27x0,9x3810	21
<b>Промышленные пилы, полуавтомат</b>						
MBS-1220DC	колонный	300	-45°/0°	2,2	34x1,1x3950	22
HBS-1321VS	американский	330	0°/+45°	2,2	34x1,1x4100	23
MBS-1321VS	европейский	330	0°/+45°	2,2	34x1,1x4100	23
<b>Промышленные пилы, полуавтомат, гидравлические тиски</b>						
MBS-1824DAS	европейский	460	-60°/+60°	3,75	41x1,3x5330	24
HBS-2028DAS с прижимом	колонный	510	0°	5,6	41x1,3x5840	25
MBS-2128DAS	европейский	530	-60°/+60°	5,6	41x1,3x6030	24
HBS-1516AF	колонный	360	0°	3,75	34x1,1x4570	25

## ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

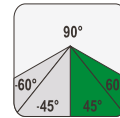
Модели станков	Зона обработки, мм	Поворот, град.	Мощность двигателя, кВт	Размер полотна, мм	стр.
VBS-2012	508x304	8° В/Н; 12°Л; 15°П	1,5	3-27x3975	32
VBS-3612	920x300	10°Л; 45°П	2,2	3-27x5035	33
VBS-3612E	920x300	10°Л; 45°П	2,2	3-27x5035	33

## 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.
JCOM-400-T	абразивный диск	125	0-45°	3	400x3,2x32	35

# Ленточнопильные станки

J-349V  
J-351V



J-349V



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 20x0,9x2035 мм, 10/14 TPI (J-351V)
- Регулируемый концевой упор
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

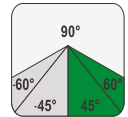
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
■ 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-351V	
PC20.2035.x.x	Полотно M42 20x0,9x2030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу



# Ленточнопильные станки

MBS-910CSE  
MBS-910CS



MBS-910CSE



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

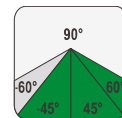
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
W27U	Механический прижим для пакетной резки H=180
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

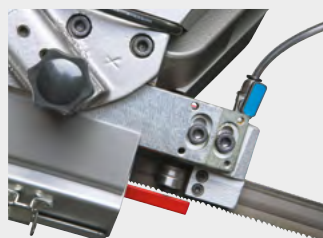
Модель	MBS-911CSD
Артикул 400В	50000431Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\emptyset 240$ , $\square 240$ , $\square 270 \times 220$
Зона обработки при $\pm 45^\circ$ , мм	$\emptyset 200$ , $\square 200$ , $\square 200 \times 200$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\emptyset 125$ , $\square 125$ , $\square 125 \times 125$
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

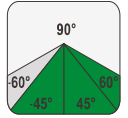
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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-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 400B	50000432T
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	Ø270, □260, □350x220
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	Ø240, □200, □200x210
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	Ø180, □140, □140x160
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	Ø150, □95, □130x95
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

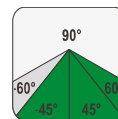
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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-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
- Съемный поддон для стружки с встроенной помпой подачи СОЖ



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MBS-1011DASP
Артикул 400В	50000315T
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
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

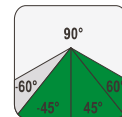
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 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



# 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  $-45^\circ$  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-1214VDAS
Артикул 400В	50000446Т
Зона обработки при $90^\circ$ , мм	$\square 310$ , $\square 280$
Зона обработки при $+45^\circ$ , мм	$\square 280$ , $\square 280$
Зона обработки при $+60^\circ$ , мм	$\square 170$ , $\square 170$
Зона обработки при $-45^\circ$ , мм	$\square 280$ , $\square 280$
Скорость движения полотна, м/мин	25-90 (плавно)
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3820
Диапазон поворота консоли	$-45^\circ / +60^\circ$
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 роликотная опора HRS-V
52000140	Роликотная опора HRS
52000120	Роликотный стол MRT-2000
52000190	Роликотный стол HRT60-4
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

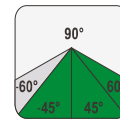
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3820 мм, 3/4 TPI
- 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
- 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° 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-1416VDAS
Артикул 400В	50000447Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø330, □310, 400x310
Зона обработки при +45°, мм	Ø310, □310
Зона обработки при +60°, мм	Ø185, □185
Зона обработки при -45°, мм	Ø300, □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°/+60°
Мощность двигателя, кВт	1,75 /S1 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ), 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
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

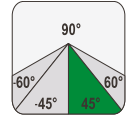





Стационарные консольные пилы JET с конструкцией американского типа. Резка заготовки под углом осуществляется за счет поворота губок тисков.

# 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 клиноремненной 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	414458М
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 <sub>1</sub> 100 %
Габаритные размеры (ДxШxВ), 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

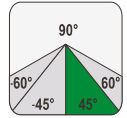
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
PC13.1640.x.x	Полотно M42 13x0,65x1640 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

HVBS-56M



# 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

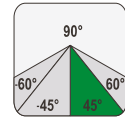


## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
PC20.2362.x.x	Полотно M42 20x0,9x2362 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

# Ленточнопильные станки

HVBS-912



## 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)
- 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

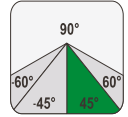
Модель	HVBS-912
Артикул 400В	50000435Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø229, □178x305
Зона обработки при +45°, мм	Ø150, □127x150
Скорость движения полотна, м/мин	26, 50, 73, 95
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 2655
Диапазон поворота тисков	0° - +45°
Высота рабочего стола, мм	640
Мощность двигателя,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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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

## 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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

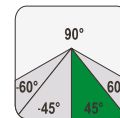
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
PC27.3035.x.x	Полотно M42 27x0,9x3035 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу
PC27.3035.x.xN	Полотно M51 27x0,9x3035 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x3035 мм, 4/6ТР1
- 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



# Ленточнопильный станок HBS-1018W



## 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
- 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 позволяют 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
- Быстропереставляемая губка тисков
- Концевые выключатели крышек
- Руководство по эксплуатации

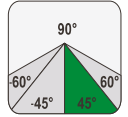
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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, 100 %
Габаритные размеры (ДxШxВ), 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
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 позволят включить станок при открытом кожухе

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

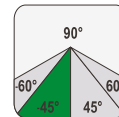
Модель	HBS-1319V
Артикул 400В	50000441Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø330, □305, □127x483
Зона обработки при +45°, мм	Ø305, □280, □229x305
Скорость движения полотна, м/мин	30-105
Размеры ленточного полотна, мм	27 x 0,9 x 3810
Диапазон поворота консоли	0°/+45°
Выходная мощность, кВт	2,2
Габаритные размеры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

# 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 открытой кожухе
- ▶ Лампа освещения зоны резания

## 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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

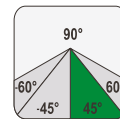
Модель	MBS-1220DC
Артикул 400В	50000344Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø300, □300x300, □300x432
Зона обработки при -45°, мм	Ø300, □255x255, □203x300
Скорость движения полотна, м/мин	22, 40, 58, 84
Размеры ленточного полотна, мм	34 x 1,1 x 3950
Диапазон поворота пильной рамы	0°- 45°
Высота стола, мм	680
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
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

# 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

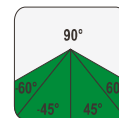
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
PC34.4100.x.x	Полотно M42 34x1,1x4100 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.4100.x.xN	Полотно M51 34x1,1x4100 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

## 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-1824DAS  
MBS-2128DAS



## ОСОБЕННОСТИ

- Конструкция европейского типа с поворотной пильной рамой
- Промышленная пила с полуавтоматическим режимом работы, гидравлическими тисками. Опционально оснащается верхними гидроприжимами 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 позволят 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
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

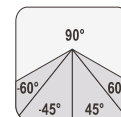
- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5330 мм, 3/4 TPI (MBS-1824DAS)
- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x6030 мм, 3/4 TPI (MBS-2128DAS)
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Система подачи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

YouTube



# 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 тензодатчиком 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 роликсовая 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

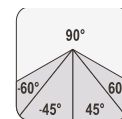
52000100	V-образная роликсовая опора HRS-V
52000140	Роликсовая опора HRS
52000120	Роликсовый стол MRT-2000
52000190	Роликсовый стол HRT60-4
PC41.5840.x.x	Полотно M42 41x1,3x5840 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5840.x.x N	Полотно M51 41x1,3x5840 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

## 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

# Ленточнопильный станок

HBS-1516AF



## 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 тензодатчиком 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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Биметаллическое ленточное полотно M42 34x1,1x4750 мм
- ▶ Гидростанция
- ▶ Система подачи СОЖ
- ▶ Лампа местного освещения
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	HBS-1516AF
Артикул 400В	50000460Т
Зона обработки при 90°, мм	Ø360, □360x400
Пакетная резка, мм	180÷280x 50÷160
Скорость движения полотна, м/мин	35-85
Максимальная длина реза с датчиком, мм	400
Минимальная длина реза с датчиком, мм	32
Минимальная длина реза, мм	10
Размеры ленточного полотна, мм	34x1,1x4570
Объем гидравлического бака, л	50
Объем бака СОЖ, л	80
Грузоподъемность рольганга, кг	2000
Высота стола, мм	755
Мощность двигателя, кВт	3,75
Мощность гидромотор, кВт	0,75
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,12
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2400x2120x1840
Вес, кг	1680

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

	2-х метровый рольганг
HBS1516AF-HVPSFSR	Верхние гидроприжимы
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000190	Роликовый стол HRT60-4
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

## Роликовые опоры

### ОСОБЕННОСТИ

Роликовые опоры делятся на несколько типов.

► Первые – это одиночные опоры.

Они прекрасно подойдут для небольших станков с небольшим прогоном материала.

Данные одиночные опоры ограничены грузоподъемностью, но имеют вариации под различные формы заготовок. Выпускаются прямые и V-образные.

► Вторые – это роликовые столы. Они пригодны для большого количества прогона материала, способны выдерживать большие нагрузки и имеют множество роликов, которые облегчают подачу заготовки в зону резания.

Все опоры регулируются по высоте и подгоняются под любой тип оборудования JET.

### HRS Роликовая опора

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

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



### HRT60-4 Роликовый стол

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

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



### HRS-V V-образная роликовая опора

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

Модель	HRS-V
Артикул	52000100
Грузоподъемность	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

Модель	MRT-2000
Артикул	52000120
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



## Механический прижим JET для пакетной резки

### ОПИСАНИЕ

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



Модель	H=180	H=205
Артикул	W27U	W35U
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 (высокой скорости пила)	Все материалы	

Артикул	Материал	Размер, мм	Шаг	Для станка	Артикул	Материал	Размер, мм	Шаг	Для станка
PC13.1440.14	M42	13x0,65x1440	14 TPI	J-349V	PC27.3160.4.6	M42	27x0,9x3160	4/ 6 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP
PC13.1440.18	M42	13x0,65x1440	18 TPI	J-349V	PC27.3160.3.4	M42	27x0,9x3160	3/ 4 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP
PC13.1440.10.14	M42	13x0,65x1440	10/ 14 TPI	J-349V	PC27.3160.2.3	M42	27x0,9x3160	2/ 3 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP
PC13.1440.8.12	M42	13x0,65x1440	8/ 12 TPI	J-349V	PC27.3300.10.14	M42	27x0,9x3300	10/ 14 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1440.6.10	M42	13x0,65x1440	6/ 10 TPI	J-349V	PC27.3300.8.12	M42	27x0,9x3300	8/ 12 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1640.14	M42	13x0,6x1640	14 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS	PC27.3300.6.10	M42	27x0,9x3300	6/ 10 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1640.18	M42	13x0,6x1640	18 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS	PC27.3300.5.8	M42	27x0,9x3300	5/ 8 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1640.10.14	M42	13x0,6x1640	10/ 14 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS	PC27.3300.5.6	M42	27x0,9x3300	5/ 6 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1640.8.12	M42	13x0,6x1640	8/ 12 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS	PC27.3300.4.6	M42	27x0,9x3300	4/ 6 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC13.1640.6.10	M42	13x0,6x1640	6/ 10 TPI	HVBS-56M / MBS-56CS	PC27.3300.3.4	M42	27x0,9x3300	3/ 4 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC20.2030.10.14	M42	20x0,9x2030	10/ 14 TPI	J-351V / 351V	PC27.3300.2.3	M42	27x0,9x3300	2/ 3 TPI	MBS-1014W / HBS-1018W
PC20.2030.8.12	M42	20x0,9x2030	8/ 12 TPI	J-351V / 351V	PC27.3800.5.8	M42	27x0,9x3800	5/ 8 TPI	MBS-1214VDAS
PC20.2030.6.10	M42	20x0,9x2030	6/ 10 TPI	J-351V / 351V	PC27.3800.4.6	M42	27x0,9x3800	4/ 6 TPI	MBS-1214VDAS
PC20.2030.5.8	M42	20x0,9x2030	5/ 8 TPI	J-351V / 351V	PC27.3800.3.4	M42	27x0,9x3800	3/ 4 TPI	MBS-1214VDAS
PC20.2362.3	M42	20x0,9x2362	3 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3800.2.3	M42	27x0,9x3800	2/ 3 TPI	MBS-1214VDAS
PC20.2362.14	M42	20x0,9x2362	14 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.10.14	M42	27x0,9x3810	10/ 14 TPI	HBS-1319V
PC20.2362.10.14	M42	20x0,9x2362	10/ 14 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.8.12	M42	27x0,9x3810	8/ 12 TPI	HBS-1319V
PC20.2362.8.12	M42	20x0,9x2362	8/ 12 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.6.10	M42	27x0,9x3810	6/ 10 TPI	HBS-1319V
PC20.2362.6.10	M42	20x0,9x2362	6/ 10 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.5.8	M42	27x0,9x3810	5/ 8 TPI	HBS-1319V
PC20.2362.5.8	M42	20x0,9x2362	5/ 8 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.4.6	M42	27x0,9x3810	4/ 6 TPI	HBS-1319V
PC20.2362.4.6	M42	20x0,9x2362	4/ 6 TPI	HVBS-712K / MBS-712 / HVBS-712 / HVBS-812RK	PC27.3810.3.4	M42	27x0,9x3810	3/ 4 TPI	HBS-1319V
PC27.2455.10.14	M42	27x0,9x2455	10/ 14 TPI	MBS-910	PC27.3810.2.3	M42	27x0,9x3810	2/ 3 TPI	HBS-1319V
PC27.2455.8.12	M42	27x0,9x2455	8/ 12 TPI	MBS-910	PC34.3880.8.10	M42	34x1,1x3880	8/ 10 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP
PC27.2455.6.10	M42	27x0,9x2455	6/ 10 TPI	MBS-910	PC34.3880.6.10	M42	34x1,1x3880	6/ 10 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP
PC27.2455.5.8	M42	27x0,9x2455	5/ 8 TPI	MBS-910	PC34.3880.5.8	M42	34x1,1x3880	5/ 8 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP
PC27.2455.4.6	M42	27x0,9x2455	4/ 6 TPI	MBS-910	PC34.3880.4.6	M42	34x1,1x3880	4/ 6 TPI	EHB-350 / MBS-1416VDAS / MBS-1420DASP
PC27.2455.2.3	M42	27x0,9x2455	2/ 3 TPI	MBS-910	PC34.3950.6.10	M42	34x1,1x3950	6/ 10 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC
PC27.2655.10.14	M42	27x0,9x2655	10/ 14 TPI	HVBS-912	PC34.3950.5.8	M42	34x1,1x3950	5/ 8 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC
PC27.2655.8.12	M42	27x0,9x2655	8/ 12 TPI	HVBS-912	PC34.3950.4.6	M42	34x1,1x3950	4/ 6 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC
PC27.2655.6.10	M42	27x0,9x2655	6/ 10 TPI	HVBS-912	PC34.3950.3.4	M42	34x1,1x3950	3/ 4 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC
PC27.2655.5.8	M42	27x0,9x2655	5/ 8 TPI	HVBS-912	PC34.3950.2.3	M42	34x1,1x3950	2/ 3 TPI	HBS-1220DC / MBS-1220DC
PC27.2655.4.6	M42	27x0,9x2655	4/ 6 TPI	HVBS-912	PC34.4100.6.10	M42	34x1,1x4100	6/ 10 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS
PC27.2655.3.4	M42	27x0,9x2655	3/ 4 TPI	HVBS-912	PC34.4100.5.8	M42	34x1,1x4100	5/ 8 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS
PC27.2655.2.3	M42	27x0,9x2655	2/ 3 TPI	HVBS-912	PC34.4100.4.6	M42	34x1,1x4100	4/ 6 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS
PC27.2685.10.14	M42	27x0,9x2685	10/ 14 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4100.3.4	M42	34x1,1x4100	3/ 4 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS
PC27.2685.8.12	M42	27x0,9x2685	8/ 12 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4100.2.3	M42	34x1,1x4100	2/ 3 TPI	HBS-1321VS / MBS-1321VS
PC27.2685.6.10	M42	27x0,9x2685	6/ 10 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4570.8.12	M42	34x1,1x4570	8/ 12 TPI	HBS-1516AF
PC27.2685.5.8	M42	27x0,9x2685	5/ 8 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4570.6.10	M42	34x1,1x4570	6/ 10 TPI	HBS-1516AF
PC27.2685.4.6	M42	27x0,9x2685	4/ 6 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4570.5.8	M42	34x1,1x4570	5/ 8 TPI	HBS-1516AF
PC27.2685.3.4	M42	27x0,9x2685	3/ 4 TPI	MBS-1011DASP / MBS-1011DAP	PC34.4570.4.6	M42	34x1,1x4570	4/ 6 TPI	HBS-1516AF
PC27.2730.10.14	M42	27x0,9x2730	10/ 14 TPI	MBS-911CSD	PC34.4570.3.4	M42	34x1,1x4570	3/ 4 TPI	HBS-1516AF
PC27.2730.8.12	M42	27x0,9x2730	8/ 12 TPI	MBS-911CSD	PC34.4570.2.3	M42	34x1,1x4570	2/ 3 TPI	HBS-1516AF
PC27.2730.6.10	M42	27x0,9x2730	6/ 10 TPI	MBS-911CSD	PC41.5330.6.10	M42	41x1,3x5330	6/ 10 TPI	MBS-1824DAS
PC27.2730.5.8	M42	27x0,9x2730	5/ 8 TPI	MBS-911CSD	PC41.5330.5.8	M42	41x1,3x5330	5/ 8 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3035.10.14	M42	27x0,9x3035	10/ 14 TPI	HBS-916W	PC41.5330.4.6	M42	41x1,3x5330	4/ 6 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3035.8.12	M42	27x0,9x3035	8/ 12 TPI	HBS-916W	PC41.5330.3.4	M42	41x1,3x5330	3/ 4 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3035.6.10	M42	27x0,9x3035	6/ 10 TPI	HBS-916W	PC41.5330.2.3	M42	41x1,3x5330	2/ 3 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3035.5.8	M42	27x0,9x3035	5/ 8 TPI	HBS-916W	PC41.5330.1.4.2	M42	41x1,3x5330	1,4/ 2 TPI	MBS-1824DAS
PC27.3035.4.6	M42	27x0,9x3035	4/ 6 TPI	HBS-916W	PC41.5840.4.6	M42	41x1,3x5840	4/ 6 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3035.3.4	M42	27x0,9x3035	3/ 4 TPI	HBS-916W	PC41.5840.3.4	M42	41x1,3x5840	3/ 4 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3035.2.3	M42	27x0,9x3035	2/ 3 TPI	HBS-916W	PC41.5840.2.3	M42	41x1,3x5840	2/ 3 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3160.10.14	M42	27x0,9x3160	10/ 14 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC41.5840.2.3	M51	41x1,3x5840	2/ 3 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3160.8.12	M42	27x0,9x3160	8/ 12 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC41.5840.1.4.2	M51	41x1,3x5840	1,4/ 2 TPI	HBS-2028DAS
PC27.3160.6.10	M42	27x0,9x3160	6/ 10 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC41.6030.3.4	M42	41x1,3x6030	3/ 4 TPI	MBS-2128DAS
PC27.3160.5.8	M42	27x0,9x3160	5/ 8 TPI	MBS-1013CSD / EHB-270DGSVIP / MBS-1113DASP	PC41.6030.1.4.2	M42	41x1,3x6030	1,4/ 2 TPI	MBS-2128DAS
					PC41.6030.3.4	M51	41x1,3x6030	3/ 4 TPI	MBS-2128DAS
					PC41.6030.1.4.2	M51	41x1,3x6030	1,4/ 2 TPI	MBS-2128DAS
					PW6.4.3975.14.18	M42	6,4x0,65x3975	14/18 TPI	VBS-2012
					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.

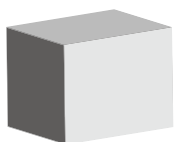
#### Сварка

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)

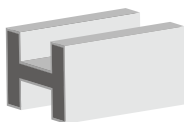
Какой материал Вы собираетесь пилить



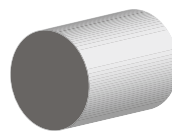
Квадратный прокат



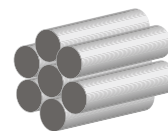
Лист



Профиль



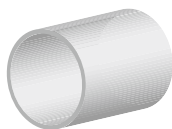
Круглый прокат



Круглый прокат в пакете



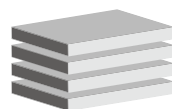
Специальный профиль



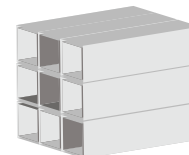
Труба



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

# Вертикальный ленточнопильный станок

VBS-2012



## 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)
- ▶ 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
Артикул 400В	414482T-RU
Скорость движения полотна, м/мин	20-180 (Lo), 120-1000 (Hi)
Максимальная высота заготовки, мм	300
Полезный вылет, мм	505
Размер стола, мм	600 x 560
Наклон стола верх/низ	8°
Наклон стола влево	12°
Наклон стола вправо	15°
Подача заготовки	ручная
Длина ленточного полотна, мм	3975
Ширина ленточного полотна, мм	3-27
Макс. ширина полотна для сварки	19
Высота стола, мм	1000
Мощность двигателя, Вт	1500
Габаритные размеры, (ДхВхШ), мм	1066 x 762 x 2006
Вес, кг	510

# Вертикальные ленточнопильные станки

VBS-3612  
VBS-3612E



## 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
<b>Артикул 400В</b>	<b>414470T-RU</b>	<b>10000113T</b>
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



**JET**

DO NOT REMOVE THIS LABEL

# 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 400В</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 среднесерийного 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 2022 год на территории РФ было продано порядка 2000 моделей промышленных станков серий ZX, ZH и ZHD, а также более 2300 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 Технолоджи" имеет в своем штате высококвалифицированных специалистов, которые ответят на все возникающие вопросы на всех этапах жизненного цикла станка. Также компания ООО "ИТА Технолоджи" имеет широкую сеть дилерских центров по всей территории России с собственными сервисными службами. Помимо этого, на складе ООО "ИТА Технолоджи" 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
- GHB-лёгкие токарные станки для мастерских
- DRO-цифровая индикация перемещения

 Цифровые обозначения:

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

## Основные технические характеристики токарно-винторезных станков JET

Модели станков	макс. Ø обработки над станиной, мм	макс. Ø обработки над поперечным суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	Мощность эл.двигателя шпинделя, кВт	Вес станка (нетто) кг	Стр.
<b>Токарно-винторезные станки, класс точности</b>						
GHB-1330A	330	197	760	1,5	600	38
GHB-1330A DRO	330	197	760	1,5	600	38
GHB-1340A	330	197	1015	1,5	650	38
GHB-1340A DRO	330	197	1015	1,5	650	38
GH-1440K	356	210	1000	2,25	1140	40
GH-1440K DRO	356	210	1000	2,25	1140	40
GH-1640 ZX DRO	406	254	1015	5,6	2120	41
GH-1840 ZX DRO	460	280	1015	5,6	2267	42
GH-1860 ZX DRO RFS	460	280	1524	5,6	2628	42
GH-1880 ZX DRO RFS	460	280	2032	5,6	2989	42
GH-2040 ZH DRO RFS	500	310	1015	7,5	2750	44
GH-2060 ZH DRO RFS	500	310	1524	7,5	3000	44
GH-2080 ZH DRO RFS	500	310	2032	7,5	3250	44
GH-20120 ZH DRO RFS	500	310	3050	7,5	3600	44
GH-2440 ZHD DRO RFS	630	350	1000	11	4455	46
GH-2480 ZHD DRO RFS	630	350	2000	11	5280	46
GH-24120 ZHD DRO RFS	630	350	3000	11	6100	46
GH-2640 ZH DRO RFS	660	420	1015	7,5	2750	48
GH-2660 ZH DRO RFS	660	420	1524	7,5	3145	48
GH-2680 ZH DRO RFS	660	420	2032	7,5	3870	48
GH-26120 ZH DRO RFS	660	420	3050	7,5	4250	48
GH-3180 ZHD RFS	800	510	2000	11	5150	50
GH-3180 ZHD DRO RFS	800	510	2000	11	5150	50
GH-31120 ZHD DRO RFS	800	510	3000	11	5480	50
GH-40200 ZHP DRO RFS	1000	600	5000	22	13400	52

Модель станка	макс. Ø обработки над станиной, мм	макс. Ø обработки над поперечным суппортом, мм	Расстояние между центрами, мм	3-х кулачковый патрон	Мощность эл.двигателя шпинделя, кВт	Вес станка (нетто) кг	
<b>Настольные токарные станки (см.раздел каталога № 6)</b>							
BD-3	100	54	150	50	0,15	13	
BD-7	180	110	350	80	0,37	44	
BD-X7	180	110	370	80	0,5	50	
BD-8A	210	135	450	100	1,0	92	
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	92	
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	75	
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	137	
BD-11G с подставкой	280	170	700	125	1,1	180	
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	220	
BD-12G	300	170	750	160	1,1	357	

# 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)
- 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  $\pm 1$  знак (DRO)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог 1A616, 1616, 16B16, T-4

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон  $\varnothing 160$  мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба  $\varnothing 200$  мм
- Планшайба  $\varnothing 300$  мм
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Выдвижной поддон для сбора стружки
- Указатель резьбы
- Съемный мостик, gap (GHB-1340A / GHB-1340A DRO)
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита зоны резания
- Защита ходового винта
- 2 не вращающихся центра МКЗ
- Переходная втулка МК5/МК3
- Набор сменных шестерён
- Комплект установочных опор
- Ножной тормоз с концевым выключателем
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность  $\pm 1$  знак (GHB-1330A DRO / GHB-1340A DRO)
- Лампа освещения рабочей зоны
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Концевой упор продольного перемещения
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации



GHB-1330A

YouTube

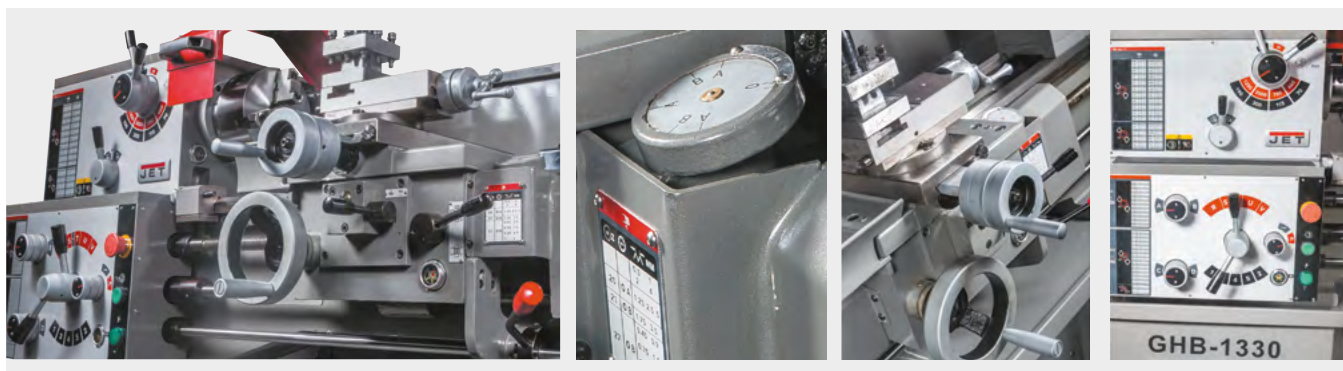


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GHB-1330A	GHB-1330A DRO	GHB-1340A	GHB-1340A DRO
Артикул	321350T	50000700T	321357T	50000710T
Диаметр обточки над станиной, мм	330	330	330	330
Диаметр обточки над съёмным мостиком станины, мм	нет	нет	476	476
Длина съёмного мостика, мм	нет	нет	200	200
Диаметр обточки над суппортом, мм	197	197	197	197
Расстояние между центрами, мм	760	760	1015	1015
Расстояние между направляющими, мм	186	186	186	186
Конус шпинделя	MK5	MK5	MK5	MK5
Торец шпинделя DIN 55029 (Camlock)	D1-4	D1-4	D1-4	D1-4
Проходное отверстие шпинделя, мм	Ø38	Ø38	Ø38	Ø38
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	70-2000	70-2000	70-2000	70-2000
Количество скоростей шпинделя, шт	8	8	8	8
Диапазон неподвижного люнета, мм	10-73	10-73	10-73	10-73
Диапазон подвижного люнета, мм	10-60	10-60	10-60	10-60
Ход пиноли задней бабки, мм	95	95	95	95
Диаметр пиноли задней бабки, мм	32	32	32	32
Конус пиноли задней бабки	MK3	MK3	MK3	MK3
Ход поперечной каретки суппорта, мм	160	160	160	160
Ход салазок верхнего суппорта, мм	68	68	68	68
Макс. размер инструмента, мм	16 x 16	16 x 16	16 x 16	16 x 16
Шаг ходового винта, мм	4	4	4	4
Диапазон продольных подач, мм/об	0,037-0,80	0,037-0,80	0,037-0,80	0,037-0,80
Количество продольных подач, шт	29	29	29	29
Диапазон поперечных подач, мм/об	0,01-0,22	0,01-0,22	0,01-0,22	0,01-0,22
Количество поперечных подач, шт	29	29	29	29
Диапазон метрических резьб, мм	0,45-10	0,45-10	0,45-10	0,45-10
Количество метрических резьб, шт	23	23	23	23
Диапазон дюймовых резьб, TPI	3-1/4-80	3-1/4-80	3-1/4-80	3-1/4-80
Количество дюймовых резьб, шт	32	32	32	32
Параметры питающей сети	400В ~3Л/PE 50Гц	400В ~3Л/PE 50Гц	400В ~3Л/PE 50Гц	400В ~3Л/PE 50Гц
Мощность главного двигателя, кВт	1,5 кВт (2 л.с.) S1	1,5 кВт (2 л.с.) S1	1,5 кВт (2 л.с.) S1	1,5 кВт (2 л.с.) S1
Номинальный ток, А	4	4	4	4
Сечение силового кабеля (H07RN-F), мм	4x1,5 <sup>2</sup>	4x1,5 <sup>2</sup>	4x1,5 <sup>2</sup>	4x1,5 <sup>2</sup>
Устройство защиты потребителя, А	16	16	16	16
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1650 x 760 x 1200	1650 x 760 x 1200	1905 x 760 x 1200	1905 x 760 x 1200
Вес нетто, кг	600	600	650	650
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1750 x 960 x 1500	1750 x 960 x 1500	2000 x 960 x 1500	2000 x 960 x 1500
Вес в упаковке, кг	680	680	715	715

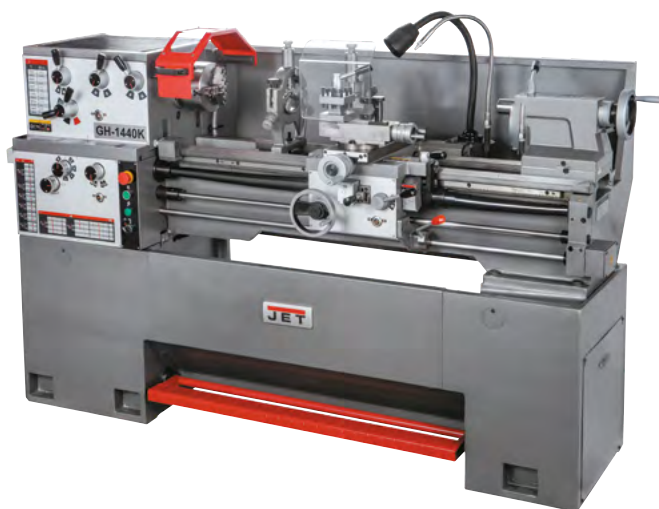
## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

321442	Приспособление для обточки конусов 250мм ±10°
321449	3х-кулачковый патрон Ø160мм
350055	Система подвода СОЖ 220 В
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500037	Центр вращающийся МК3, для средних работ
59500052	Комплект сырых накладных кулачков для патрона Ø160мм
59500053	Комплект калёных кулачков в сборе для патрона Ø160мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ



# Токарно-винторезные станки

GH-1440K  
GH-1440K DRO



GH-1440K



## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Цельнолитая чугунная подставка
- Облегченная конструкция
- Автоматическая продольная и поперечная подачи
- Устройство подачи СОЖ
- Наличие съемного мостика для увеличения диапазона обрабатываемых деталей
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Современный аналог ИЖ-250

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 3-х кулачковый патрон Ø160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
- Планшайба Ø300 мм
- Подвижный и неподвижный люнеты
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- 2 не вращающихся центра МКЗ
- Вращающийся упорный центр МКЗ
- Устройство подачи СОЖ
- Переходная втулка с МК5 на МК3
- Комплект установочных опор
- Набор сменных шестерён
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита зоны резания
- Защита ходового винта
- Лампа освещения рабочей зоны
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (GH-1440K DRO)
- Указатель резьбы
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Концевой упор продольного перемещения
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1440K	GH-1440K DRO
Артикул	50000916T	50000917T
Напряжение, В	400	400
Диаметр обточка над станиной, мм	356	356
Диаметр обточка над съемным мостиком, гар, мм	508	508
Длина съёмного мостика, мм	237	237
Диаметр обточка 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-винторезный станок

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
- 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 1К62 и 16К20

## 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 установочных опор
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита зоны резания
- 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
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-1640 ZX DRO
Артикул	50000730T
Напряжение, В	400
Диаметр обточки над станиной, мм	406
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	657
Длина съемного мостика, мм	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	254
Расстояние между центрами, мм	1015
Частота вращения шпинделя, об/мин	25-1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Конус шпинделя	MK7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,04-2,5
Количество продольных подач, шт	46
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,02-1,25
Количество поперечных подач, шт	36
Диапазон метрической резьбы, мм	0,5-20
Количество метрических резьб, шт	24
Дюймовая резьба, TPI	1-5/8-72
Количество дюймовых резьб, шт	61
Модульная резьба, MP	0,25-10
Количество модульных резьб, шт	20
Диапазон питчевой резьбы, DP	3-1/4-96
Количество питчевых резьб, шт	45
Шаг ходового винта, мм	6
Мак. размер резца, мм	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	228
Ход верхнего суппорта	130
Пиноль задней бабки	MK4
Ход пиноли задней бабки, мм	125
Диаметр пиноли, мм	75
Диапазон неподвижного люнета, мм	12-178
Диапазон подвижного люнета, мм	15-90
Объем бака СОЖ, л	18
Расстояние между направляющими, мм	340
Мощность двигателя, кВт	5,6
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2462x1016x1220
Вес, кг	2120
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2480x1130x1680
Вес в упаковке, кг	2540

# 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
- 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 1K62, 16K20, 16P25

## 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 установочных опор
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита зоны резания
- 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
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- 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

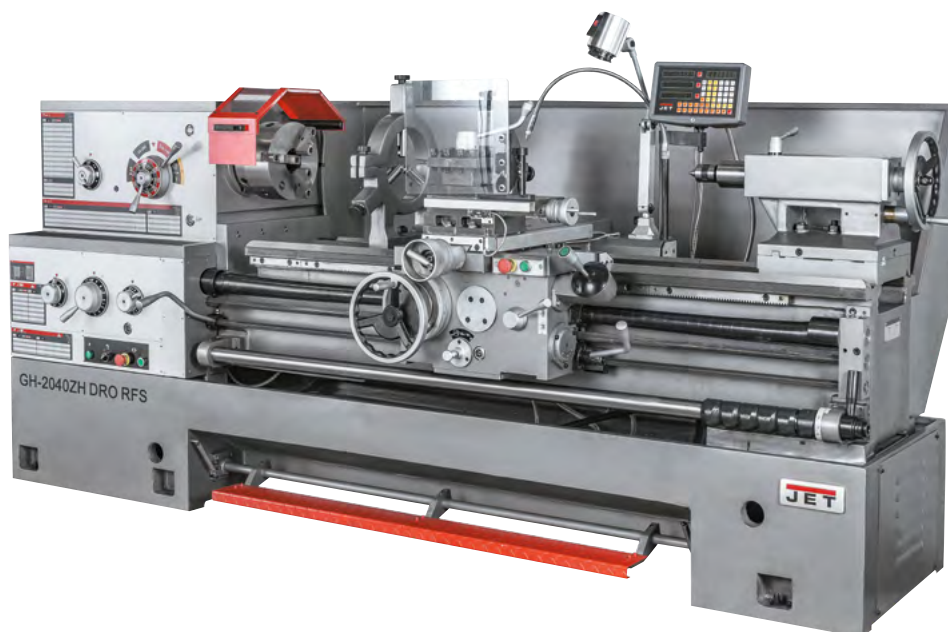
ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
59500038	Центр вращающийся MK5, для тяжелых работ
321291	Приспособление для обточки конусов 450 мм ±10°





# 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



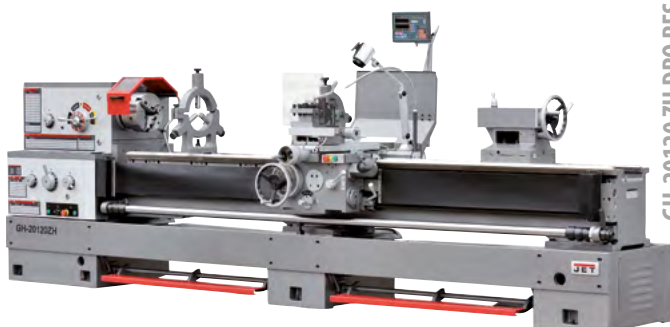
## ОСОБЕННОСТИ

- Эксклюзивный протокол 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
- 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 (фрикционной) муфтой
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- Полноценный современный аналог 16K20, 16K25, 16D20, 16P25

## 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 установочных опор
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита зоны резания
- 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)
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации

GH-20120 ZH DRO RFS

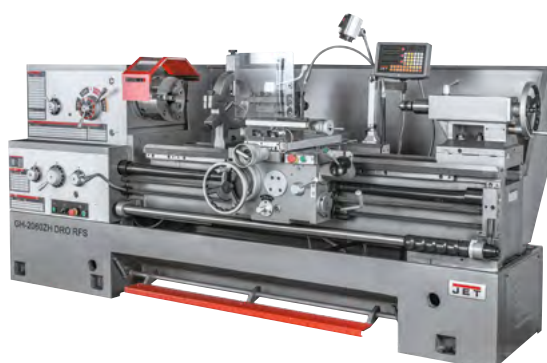


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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
Диаметр обработки над станиной, мм	500	500	500	500
Диаметр обработки над съёмным мостиком, мм	720	720	720	720
Длина съёмного мостика, мм	200	200	200	200
Диаметр обработки над суппортом, мм	310	310	310	310
Расстояние между центрами, мм	1000	1500	2000	3000
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	9-1600	9-1600	9-1600	9-1600
Количество скоростей шпинделя, шт	24	24	24	24
Конус шпинделя	MK7	MK7	MK7	MK7
Присоединение шпинделя (зажимной эксцентрик)	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8
Отверстие шпинделя, мм	Ø80	Ø80	Ø80	Ø80
Диапазон продольных подач, 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 поперечных подач, 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 метрических резьб, мм	1-224	1-224	1-224	1-224
Количество метрических резьб, шт	46	46	46	46
Дюймовая резьба, TPI	28-1/8	28-1/8	28-1/8	28-1/8
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 питчевых резьб, DP	56-1/4	56-1/4	56-1/4	56-1/4
Количество питчевых резьб, шт	45	45	45	45
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12
Макс. размер инструмента, мм	32x32	32x32	32x32	32x32
Ход поперечного суппорта, мм	310	310	310	310
Ход верхнего суппорта, мм	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
Конус пиноли задней бабки	MK5	MK5	MK5	MK5
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150	150	150
Поперечный ход задней бабки, мм	±15	±15	±15	±15
Диаметр неподвижного люнета, мм	50-200	50-200	50-200	50-200
Диаметр подвижного люнета, мм	18-100	18-100	18-100	18-100
Расстояние между направляющими, мм	405	405	405	405
Параметры питающей сети	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц
Мощность главного двигателя, кВт	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1
Номинальный ток, А	18	18	18	18
Кабель подключения	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>
Внешний предохранитель, А	25	25	25	25
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Объем бака СОЖ, л	15	15	15	15
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2500x1280x1300	3000x1280x1300	3500x1280x1300	4500x1280x1300
Вес, кг	2750	3000	3250	3600
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2700x1480x1600	3200x1480x1600	3700x1480x1600	4700x1480x1600
Вес в упаковке, кг	2850	3100	3380	3600

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZX-OP-1A	3-х кулачковый патрон Ø250 мм
59500056	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
59500057	Комплект закаленных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
59500038	Центр вращающийся МК5, для тяжелых работ
ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм ±10° (серия ZH)



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
- ▶ 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 1M63, 16K30, MK6059

## 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 установочных опор
- ▶ Задняя защитная стенка
- ▶ Защитный экран патрона с концевым выключателем
- ▶ Защита зоны резания
- ▶ 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
- ▶ Комплект инструмента для обслуживания станка
- ▶ Руководство по эксплуатации



GH-2440 ZHD DRO RFS

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

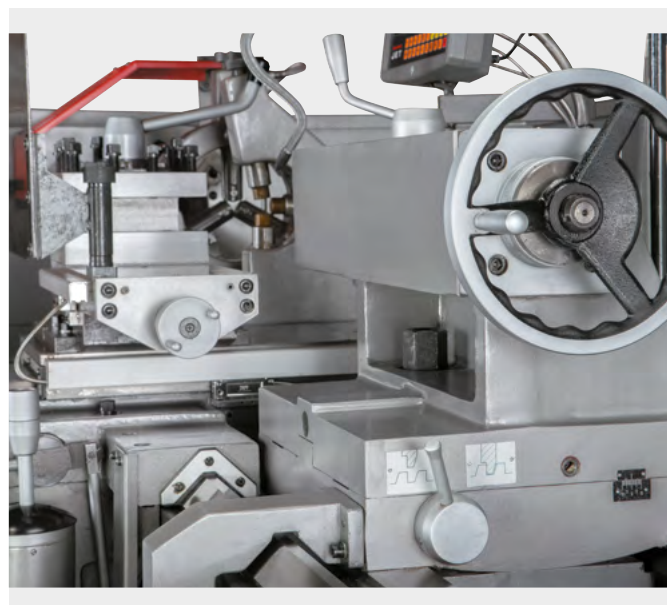
Модель	GH-2440 ZHD DRO RFS	GH-2460 ZHD DRO RFS	GH-2480 ZHD DRO RFS	GH-24120 ZHD DRO RFS	GH-24160 ZHD DRO RFS
<b>Артикул</b>	<b>50000839T</b>		<b>50000841T</b>	<b>50000842T</b>	
Диаметр обточки над станиной, мм	Ø630	Ø630	Ø630	Ø630	Ø630
Диаметр обточки над суппортом, мм	Ø350	Ø350	Ø350	Ø350	Ø350
Диаметр над выемкой, мм	Ø830	Ø830	Ø830	Ø830	Ø830
Эффективная длина выемки, мм	350	350	350	350	350
Максимальная длина заготовки, мм	1000	1500	2000	3000	4000
Максимальная длина точения, мм	840	1340	1840	2820	3820
Присоединение шпинделя (зажимной эксцентрик)	D-11	D-11	D-11	D-11	D-11
Отверстие шпинделя, мм	Ø105	Ø105	Ø105	Ø105	Ø105
Конус шпинделя, мм	Ø 120 1:20	Ø 120 1:20	Ø 120 1:20	Ø 120 1:20	Ø 120 1:20
Количество скоростей шпинделя, шт	18	18	18	18	18
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	7.5~1000	7.5~1000	7.5~1000	7.5~1000	7.5~1000
Количество продольных подач, шт	77	77	77	77	77
Диапазон продольных подач, мм/об	0.10~24.32	0.10~24.32	0.10~24.32	0.10~24.32	0.10~24.32
Количество поперечных подач, шт	79	79	79	79	79
Диапазон поперечных подач, мм/об	0.050~12.16	0.050~12.16	0.050~12.16	0.050~12.16	0.050~12.16
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4	4	4	4	4
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2	2	2
Диапазон метрической резьбы, мм	1 ~ 240	1 ~ 240	1 ~ 240	1 ~ 240	1 ~ 240
Количество метрических резьб, шт	50	50	50	50	50
Диапазон дюймовой резьбы, TPI	19 ~ 1 TPI	19 ~ 1 TPI	19 ~ 1 TPI	19 ~ 1 TPI	19 ~ 1 TPI
Количество дюймовых резьб, шт	30	30	30	30	30
Диапазон модульной резьбы, мм	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 диаметальной (питчевой) резьбы, DP	28 ~ 1 DP	28 ~ 1 DP	28 ~ 1 DP	28 ~ 1 DP	28 ~ 1 DP
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24	24	24
Шаг продольного ходового винта, мм	12	12	12	12	12
Макс. размер инструмента, мм	32×32	32×32	32×32	32×32	32×32
Макс. ход поперечного суппорта, мм	440	440	440	440	440
Макс. поворот салазок, Град.	±90°	±90°	±90°	±90°	±90°
Макс. ход продольного суппорта, мм	200	200	200	200	200
Конус пиноли задней бабки	МК 6	МК 6	МК 6	МК 6	МК 6
Макс. ход пиноли задней бабки, мм	230	230	230	230	230
Внешний диаметр пиноли, мм	100	100	100	100	100
Параметры питающей сети	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц
Мощность главного двигателя, кВт	11	11	11	11	11
Мощность двигателя быстрой подачи, кВт	1.1кВт	1.1кВт	1.1кВт	1.1кВт	1.1кВт
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3400x1800x1650	3925x1800x1650	4225x1800x1650	5225x1800x1650	6225x1800x1650
Вес, кг	4455	4868	5280	6105	6930
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	3700x1980x1950	4225x1980x1950	4525x1980x1950	5525x1980x1950	6525x1980x1950
Вес в упаковке, кг	4550	4980	5400	6250	7080

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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
ZHD-TTA	Приспособление для обточки конусов ±10°

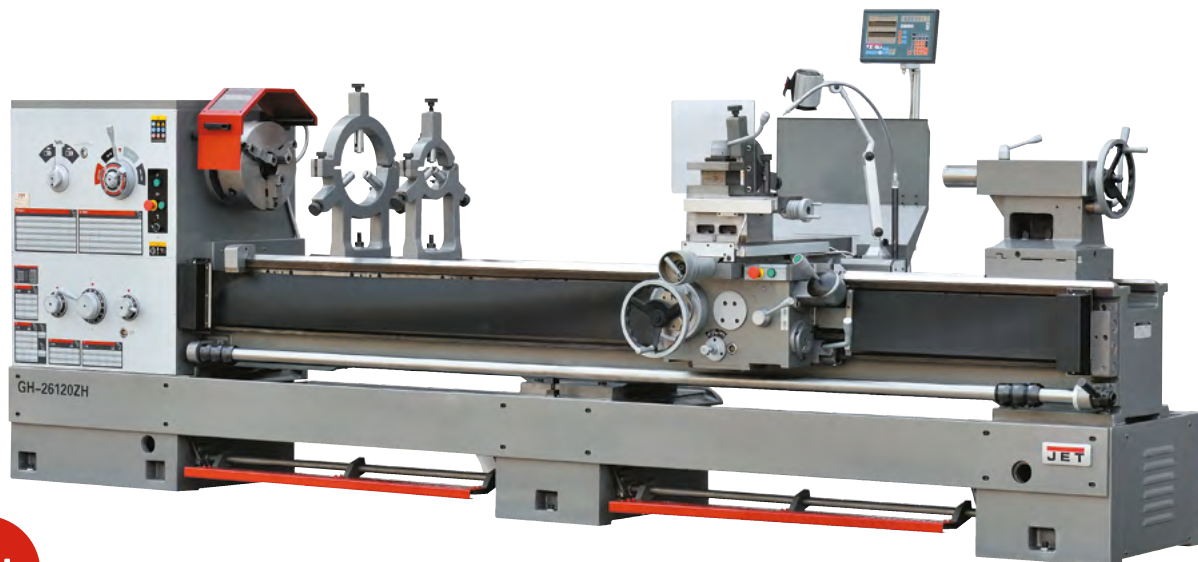


GH-24120 ZHD DRO RFS



# 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
- ▶ 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, 1М63, 16К30, МК6059

## 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 зоны резания
- ▶ 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 установочных опор
- ▶ Комплект инструмента для обслуживания станка
- ▶ 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
<b>Артикул</b>	<b>50000780T</b>	<b>50000785T</b>	<b>50000790T</b>	<b>50000795T</b>
Диаметр обработки над станиной, мм	660	660	660	660
Диаметр обработки над съёмным мостиком, мм	870	870	870	870
Длина съёмного мостика, мм	200	200	200	200
Диаметр обработки над суппортом, мм	420	420	420	420
Расстояние между центрами, мм	1000	1500	2000	3000
Диапазон оборотов 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 (зажимной эксцентрик)	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8	DIN 55029 D1-8
Отверстие шпинделя, мм	Ø105	Ø105	Ø105	Ø105
Диапазон продольных подач, мм/об	0,063-2,52	0,063-2,52	0,063-2,52	0,063-2,52
Количество продольных подач, шт	65	65	65	65
Диапазон поперечных подач, 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 метрических резьб, мм	1-14	1-14	1-14	1-14
Количество метрических резьб, шт	22	22	22	22
Дюймовая резьба, TPI	28-2	28-2	28-2	28-2
Количество дюймовых резьб, шт	30	30	30	30
Модульная резьба, MP	0,5-7	0,5-7	0,5-7	0,5-7
Количество модульных резьб, шт	18	18	18	18
Диапазон питчевых резьб, DP	56-4	56-4	56-4	56-4
Количество питчевых резьб, шт	24	24	24	24
Шаг ходового винта, мм	12	12	12	12
Макс. размер инструмента, мм	32x32	32x32	32x32	32x32
Ход поперечного суппорта, мм	370	370	370	370
Ход верхнего суппорта, мм	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
Конус пиноли задней бабки	MK5	MK5	MK5	MK5
Ход пиноли задней бабки, мм	150	150	150	150
Поперечный ход задней бабки, мм	±15	±15	±15	±15
Диаметр неподвижного люнета, мм	20-125/100-240	20-125/100-240	20-125/100-240	20-125/100-240
Диаметр подвижного люнета, мм	20-100	20-100	20-100	20-100
Расстояние между направляющими, мм	405	405	405	405
Параметры питающей сети	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц
Мощность главного двигателя, кВт	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1	7,5 (10 л.с.) S1
Номинальный ток, А	18	18	18	18
Кабель подключения	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>	(H07RN-F) 4x4мм <sup>2</sup>
Внешний предохранитель, А	25	25	25	25
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09	0,09
Объем бака СОЖ, л	15	15	15	15
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2500x1270x1460	3000x1270x1460	3500x1270x1460	4500x1270x1460
Вес, кг	2750	3145	3870	4250
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	2800x1470x1760	3300x1470x1760	3800x1470x1760	4800x1470x1760
Вес в упаковке, кг	2870	3265	4000	4400

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ZH-2501	3-х кулачковый патрон Ø325 мм	59500038	Центр вращающийся MK5, для тяжелых работ
59500058	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм	ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм ±10° (серия ZH)
59500059	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм	ZH-2504	4-х кулачковый патрон Ø400 мм



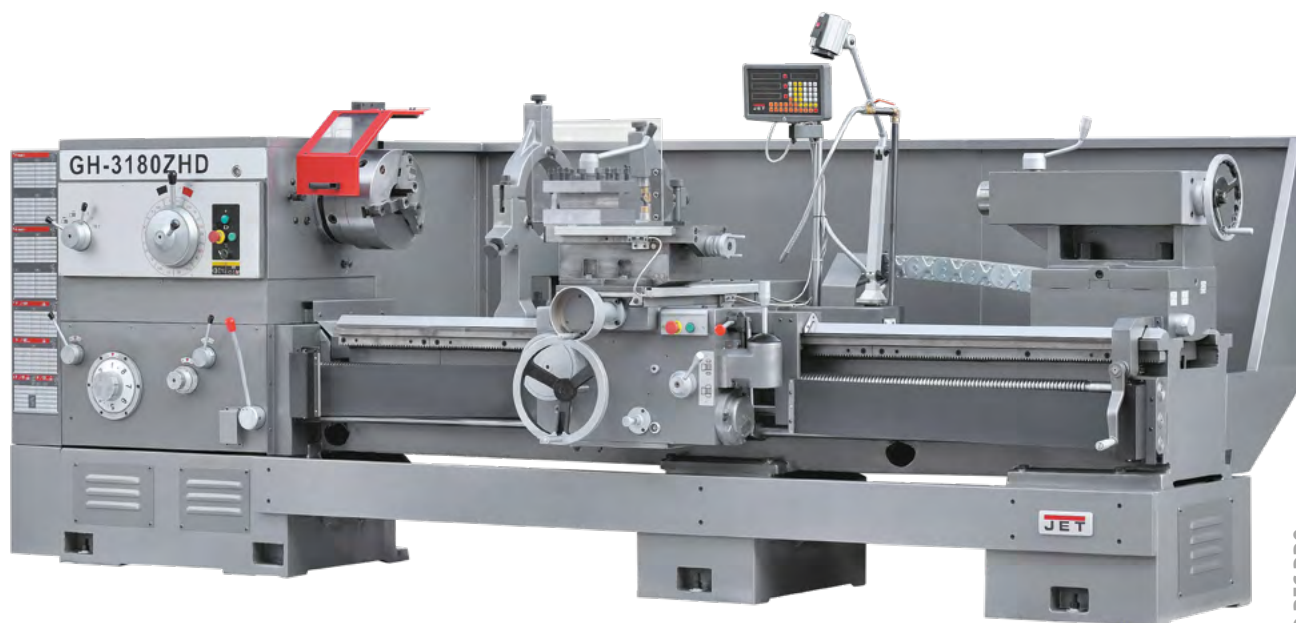
GH-2660 ZH DRO RFS



GH-2680 ZH DRO RFS

# Токарно-винторезные станки серии ZHD Ø800 мм

GH-3180 ZHD RFS  
GH-3180 ZHD DRO RFS  
GH-31120 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
- ▶ 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 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
- ▶ Современный аналог 16K40, 1A64, ДИП-400 (1Д64)

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- ▶ 4-х кулачковый патрон Ø500 мм
- ▶ Планшайба 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 установочных опор
- ▶ Задняя защитная стенка
- ▶ Защитный экран патрона с концевым выключателем
- ▶ Защита зоны резания
- ▶ Защита ходового винта
- ▶ Ключ для 3-х кулачкового патрона
- ▶ Ключ резцедержателя
- ▶ Комплект инструмента для обслуживания станка
- ▶ Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-3180 ZHD RFS	GH-3180 ZHD DRO RFS	GH-31120 ZHD DRO RFS
Артикул	50000837T	50000846T	50000838T
Диаметр обточки над станиной, мм	800	800	800
Диаметр обточки над съёмным мостиком, гар, мм	1000	1000	1000
Длина съёмного мостика, мм	310	310	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	510	510	510
Расстояние между центрами, мм	2000	2000	3000
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	7,5-1000	7,5-1000	7,5-1000
Количество скоростей шпинделя, шт	18	18	18
Конус шпинделя	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20	Ø120 мм 1:20
Присоединение шпинделя	D1-11	D1-11	D1-11
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	105	105	105
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-1,52 (1:1) 1,6-24,3 (16:1)	0,1-1,52 (1:1) 1,6-24,3 (16:1)	0,1-1,52 (1:1) 1,6-24,3 (16:1)
Количество продольных подач, шт	64	64	64
Диапазон поперечной подачи, мм/об	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач	Половина от продольных подач
Количество поперечных подач, шт	65	65	65
Диапазон метрической резьбы, мм	1-240	1-240	1-240
Количество метрических резьб, шт	50	50	50
Диапазон дюймовой резьбы, TPI	1-14	1-14	1-14
Количество дюймовых резьб, шт	26	26	26
Диапазон модульной резьбы, 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	480	480	480
Ход верхнего суппорта, мм	200	200	200
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	4	4	4
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	2	2	2
Конус пиноли задней бабки	MK6	MK6	MK6
Ход пиноли задней бабки, мм	230	230	230
Диаметр пиноли, мм	100	100	100
Диапазон неподвижного люнета, мм	25-125	25-125	25-125
Диапазон подвижного люнета, мм	30-240	30-240	30-240
Объем бака СОЖ, л	65	65	65
Расстояние между направляющими, мм	560	560	560
Параметры питающей сети	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц	3~ 400 В, 50 Гц
Мощность главного двигателя, кВт	11	11	11
Номинальный ток, А	21,5	21,5	21,5
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09	0,09
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	4225x1393x1537	4225x1393x1537	5225x1393x1537
Вес, кг	5150	5150	5480
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), мм	4525x1693x1837	4525x1693x1837	5525x1693x1837
Вес в упаковке, кг	5878	5878	6220

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

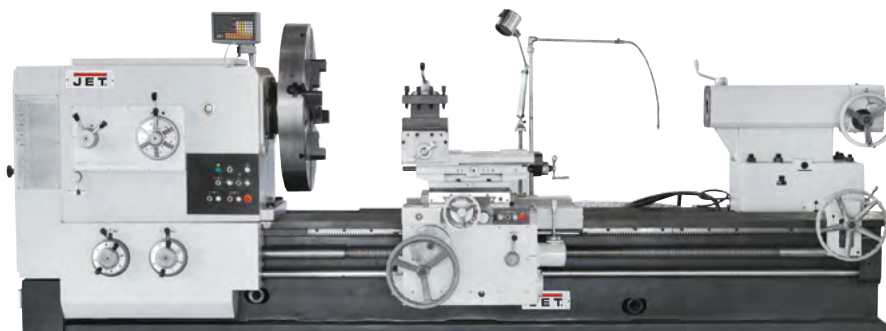
59500418	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм
59500419	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм
59500416	Планшайба 650мм для GH-24XX ZHD
59500417	4х кулачковый патрон 500мм
ZHD-TAA	Приспособление для обточки конусов ±10°
	УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак





# Токарно-винторезные станки серии ZHP

GH-40200 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
- 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, 165, 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 ±1 знак
- Комплект установочных башмаков и анкерных болтов
- Лампа освещения рабочей зоны
- Защита зоны резания
- Задняя защитная стенка
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GH-40200 ZHP DRO RFS
Артикул	50000884T
Диаметр обточки над станиной, мм	1000
Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм	1380
Длина съемного мостика, мм	590
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	600
Расстояние между центрами, мм	5000
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	2,5-250
Количество скоростей шпинделя, шт	24 (12 обратных)
Конус шпинделя	Ø140mm 1:20
Присоединение шпинделя	A2-15
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	130
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-12
Количество продольных подач, шт	97
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,05-6
Количество поперечных подач, шт	97
Диапазон подач продольных резцовых салазок, мм/об	0,025-3
Количество подач продольных резцовых салазок, шт	97
Диапазон метрической резьбы, мм	1-120
Количество метрической резьбы, шт	45
Диапазон дюймовой резьбы, TPI	30-1/4
Количество дюймовых резьб, шт	42
Диапазон модульной резьбы, MP	0,5-60
Количество модульных резьб, шт	46
Диапазон питчевой резьбы, DP	1/2-60
Количество питчевых резьб, шт	48
Шаг ходового винта, мм	12
Макс. размер резца, мм	40x40
Ход поперечного суппорта, мм	720
Ход верхнего суппорта, мм	400
Ход поперечных резцовых салазок, мм	
Ускоренное перемещение продольного суппорта, м/мин	3,74
Ускоренное перемещение поперечного суппорта, м/мин	1,87
Ускоренное перемещение резцового суппорта, м/мин	0,935
Конус пиноли задней бабки	Ø80 mm 1:20
Ход пиноли задней бабки, мм	300
Диаметр пиноли, мм	160
Объем бака СОЖ, л	150
Расстояние между направляющими, мм	755
Параметры питающей сети	3~ 400 В, 50 Гц
Мощность главного двигателя, кВт	22
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,25
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	8000x1860x1700
Масса нетто, кг	13400
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	8400X2060X2000
Масса в упаковке, кг	13650

# Устройство цифровой индикации DRO

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



## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Легкость монтажа и настройки
- Удобство эксплуатации
- Большие цифры на индикаторе
- Низкая погрешность
- Высокая точность работы
- Удобные для пользователя функции
- Высокая степень защиты от электромагнитных помех
- Сигнал оцифровывается в считывающей головке (TTL-логика)
- Функция сложения осей Z и Z<sub>0</sub>
- Память на 200 инструментов
- Стабильность показаний

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Дисплей цифровой индикации SINO SDS6-3V
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

## 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

## Система УЦИ SINO для токарных станков

Артикул	Наименование
51001000	Дисплей цифровой индикации по 3-м осям, 230В
51001001	L=50 мм на верхнюю продольную салазку GH-13xxA
51001005	L=100 мм на верхнюю продольную салазку GH-1440K
51001006	L=150 мм на верхнюю продольную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001002	L=200 мм на верхнюю продольную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001002A	L=200 мм на поперечную салазку GH-13xxA, GH-1440K
51001007	L=350 мм на поперечную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001009	L=400 мм на поперечную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001017	L=550 мм на поперечную салазку GH-31xxZHD, GH-24xxZHD
51001004A	L=900 мм на продольную подачу для GH-1340
51001013	L=900 мм на продольную подачу для GH-2640ZH, GH-2040ZH
51001014	L=950 мм на продольную подачу для GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001008	L=1100 мм на продольную подачу для GH-1440K
51001010	L=1400 мм на продольную подачу для GH-1660ZX, GH-1860ZX, GH-2060ZH
51001011	L=1900 мм на продольную подачу для GH-1880ZX, GH-2080ZH
51001020	Набор для монтажа УЦИ на GH-1330
51001015	Набор для монтажа УЦИ на GH-26120ZH, GH-20120ZH, GH-3180ZHD, GH-2480ZHD
51001052	УЦИ и набор линеек для -20120 ZH (51001000+51001002+51001009+51001012+51001015)
51001055	УЦИ и набор линеек для -24120ZHD (51001000+51001016+51001017+51001019+51001025)



Цифровые линейки JET в металлическом корпусе

## Наборы для монтажа и подключения цифровых линеек

Артикул	Наименование
51000810	Набор для монтажа УЦИ на JMD-45PF
51000700	Набор для монтажа УЦИ на JVM-836VS
51000720	Набор для монтажа УЦИ на JTM-1050VS
51000730	Набор для монтажа УЦИ на GH-1330
51000740	Набор для монтажа УЦИ на GH-1340A
51000750	Набор для монтажа УЦИ на GH-1440W3
51000760	Набор для монтажа УЦИ на GH-1640ZX
51000770	Набор для монтажа УЦИ на GH-1840ZX
51000780	Набор для монтажа УЦИ на GH-1860ZX
51000790	Набор для монтажа УЦИ на GH-1880ZX

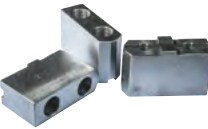
























## Система УЦИ DIMA для станков до 2018 года выпуска

Артикул	Наименование
51000200M	Дисплей цифровой индикации по 3-м осям, 230В
51000290	Цифровая линейка, S 50 (GH-1330 / GH-1340A)
51000300S	Цифровая линейка, S 100 (GH-1440W3)
51000320M	Цифровая линейка, M200 (GH-2040/GH-2640/GH-2660/GH-2680/GH-26120)
51000320S	Цифровая линейка, S 200 (GH-1330/GH-1340A/GH-1440W3)
51000310M	Цифровая линейка, S 150
51000321	Цифровая линейка, M 200
51000330	Цифровая линейка, M 250 (JVM-836VS)
51000340	Цифровая линейка, M 300 (JTM-4VS)
51000360	Цифровая линейка, M 400 (ZX-серия/JVM-836VS/JTM-1050VS)
51000370	Цифровая линейка, M 450
51000380	Цифровая линейка, M 500 (JTM-4VS/JTM-1050VS)
51000390	Цифровая линейка, M 550
51000400	Цифровая линейка, M 600 (JVM-836VS)
51000410	Цифровая линейка, M 650
51000430	Цифровая линейка, M 750



51000440	Цифровая линейка, M 800
51000460	Цифровая линейка, M 900 (JTM-4VS/JTM-1050VS)
51000470	Цифровая линейка, L 950 (GH-1640ZX/GH-1840ZX)
51000480	Цифровая линейка, L 1000 (GH-1340A/GH-1440W3)
51000500	Цифровая линейка, L 1200
51000520	Цифровая линейка, L 1400 (GH-1860ZX)
51000530	Цифровая линейка, L 1500
51000540	Цифровая линейка, L 1600
51000570	Цифровая линейка, L 1900 (GH-1880ZX/GH-2280ZX)
51000580	Цифровая линейка, L 2000
51000590	Цифровая линейка, L 2100

## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ JET

	<b>59500052</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø160 мм		<b>ZH-2504</b>	4-х кулачковый патрон Ø400 мм (серия GH-26xxZH)
	<b>59500053</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø160 мм		<b>59500418</b>	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм для GH-24xx
	<b>ZK-2401</b>	3-х кулачковый патрон Ø200 мм (ZK)		<b>59500419</b>	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм для GH-24xx
	<b>59500054</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø200 мм		<b>59500416</b>	Планшайба 650мм для GH-24xx
	<b>59500055</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø200 мм		<b>59500417</b>	4-х кулачковый патрон 500мм для GH-24xx
	<b>ZX-OP-1A</b>	3-х кулачковый патрон Ø250 мм (серия ZX, GH-20xxZH)		<b>59500020</b>	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
	<b>59500056</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм		<b>59500032</b>	Центр невращающийся МК3, полный
	<b>59500057</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм		<b>59500035</b>	Центр невращающийся МК3, срезанный
	<b>59500436</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм (новая серия)		<b>59500037</b>	Центр вращающийся МК3, для средних работ
	<b>ZH-2501</b>	3-х кулачковый патрон Ø325 мм (серия GH-26xxZH)		<b>59500040</b>	Центр вращающийся МК3, для тяжелых работ
	<b>59500058</b>	Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм		<b>59500085</b>	Сверильный патрон 1,5-13 мм/ В16 под ключ
	<b>59500059</b>	Комплект каленых кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм		<b>59500086</b>	Сверильный патрон 3-16 мм/ В16 под ключ
				<b>321442</b>	Приспособление для обточки конусов 250 мм x 10° (ГНВ-1330/1340А)





# СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

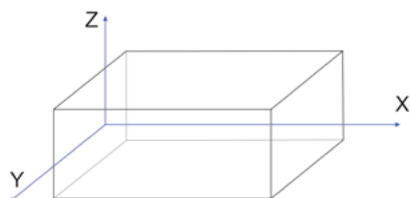
- ⚙ При выборе модели сверлильного станка руководствуйтесь:
  - максимальным диаметром просверливаемого отверстия
  - величиной вылета оси сверления (расстояние от оси сверления до стойки станка)
  - расстоянием от торца шпинделя до стола
  - для серийных работ или сверления отверстий диаметром свыше 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

- ⚙ 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-13FM	16	MK2	270 x 455	1244	0,55	58
JDP-13	16	MK2	265x265	640	0,37	60
JDP-22F	25	MK3	415x475	1220	0,75	60
JDP-15	22	MK2	330 x 330	540	0,52	61
JDP-17F	25	MK3	365 x 365	720	0,55	61
JDP-20FT	32	MK4	475 x 425	1190	0,85	59
IDP-15BV	16	MK2	278 x 285	640	0,75	62
<b>Редукторные сверлильные станки</b>						
JGHD-32PF	32	MK4	500 x 460	1180	1,5	63
JMD-40PFCT	32	MK4	730 x 210	1180	1,5	64
GHD-25 аналог 2C125-01 (2C125-1)	25	MK3	310 x 320	650	0,75	65
GHD-30PFB аналог 2C132	30	MK3	420 x 350	1165	1,1	66
GHD-35PFA аналоги: 2A135, 2H135	35	MK4	400 x 360	685	1,2	67
GHD-46PF аналог 2T140	40	MK4	555 x 495	1469	1,1	68
GHD-46PFCT аналог 2T140	40	MK4	585 x 190	1469	2,1	68
GHD-55PFA аналог 2Г175	50	MK4	600 x 500	1175	2,8	69
<b>Радиально-сверлильные станки</b>						
JRD-920A аналог 2532л	32	MK4	600 x 445	380	1,5	70
JRD-1100R аналоги: 2A53, 2Л53У	42	MK4	1710x715	1270	2,25	71
JRD-1600W аналоги: 2A55, 2A554, 2B56, 2M55, 2H55, 255, ГС545	63	MK5	2380 x 985	900	4,0	72
JRD-1600	63	MK5	2380 x 985	900	4,0	72
JRD-1600DRT аналоги:	63	MK5	2400x1000	1250	4,0	73
JRD-2100 аналоги:	80	MK6	2900x1250	1620	7,5	74



# Сверлильные станки

JDP-13FM



## 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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13мм/В16, точность 0,35мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13мм/В16 под ключ
59500087	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, М12
59500086	Сверлильный патрон 3-16мм/В16 под ключ



JDP-13FM

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-13FM
Артикул	10000440M
Напряжение, В	230
Макс. диаметр сверления (Сталь), мм	16
Макс. диаметр сверления (Чугун), мм	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	250 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Тип привода	Ременной
Конус шпинделя	МК2
Расстояние шпиндель-стол, мм	760
Расстояние шпиндель-основание, мм	1244
Вылет шпинделя, мм	168
Ход пиноли шпинделя, мм	80
Диаметр стойки, мм	73
Размер стола, мм	Ø300
Размер основания, мм	270x445
Мощность двигателя, кВт	0,55
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	0,7
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	625x395x1590
Вес, кг	50

# Сверлильный станок

JDP-20FT



## ОСОБЕННОСТИ

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JDP-20FT
<b>Артикул 400В</b>	<b>10000460Т</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	МК4
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
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



# 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



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

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 <0,03мм
- ▶ Сверлильные тиски в комплекте

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

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
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

## 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

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	IDP-15BV
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000986М</b>
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

# 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/лево на 90°
- Функция автоподачи
- Микроподача пиноли шпинделя
- Ограничитель глубины сверления
- Функция нарезания резьбы

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16 – 1шт.
- Переходная втулка МТ4/3 – 1шт.
- Дорн МТ4/В16 – 1шт.
- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- Болт M12x55 (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

## 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
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

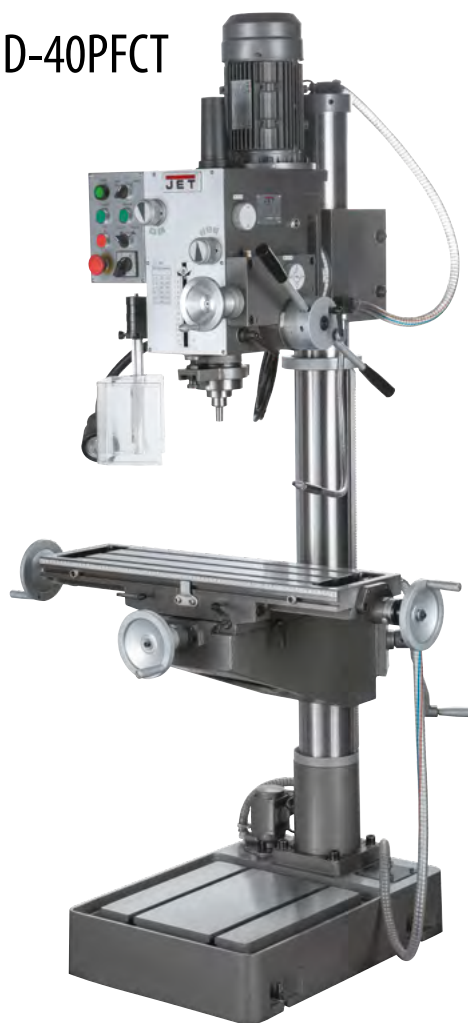


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JGHD-32PF
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000860Т</b>
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

# 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 М16 – 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	50000861Т
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
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

## 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 сверлильной головы, мм	470
Вылет шпинделя, мм	240
Ход пиноли шпинделя, мм	123
Диаметр стойки, мм	110
Размер стола, мм	310x320
Размер Т-образного паза стола, мм	14
Количество Т-образных пазов стола, шт	2
Размер основания, мм	310 x 320
Мощность двигателя, кВт	0,75
Потребляемая мощность, кВт (S6 40%)	1,1
Тип двигателя	Асинхронный
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	810x605x2130
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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МКЗ/МК1
59500030	Втулка переходная МКЗ/МК2
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 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



## 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



# 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

## 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
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
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16



## 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



# Редукторные сверлильные станки



## ОСОБЕННОСТИ

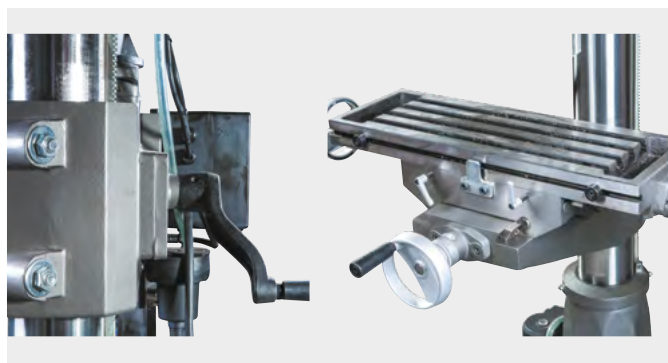
- Сверлильный станок для тяжелых работ с возможностью фрезерования (GHD-46PFCT)
- Наклон сверлильной головы влево/вправо
- Перемещение сверлильной головы по стойке для удобства работы
- Автоматический возврат пиноли шпинделя при автоподаче
- Система подвода СОЖ встроена в основание
- Микроподача шпинделя 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

## 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
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
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16



GHD-46PF  
GHD-46PFCT



GHD-46PFCT

## 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

# 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

## 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
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
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16

## 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	МК4
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



# 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

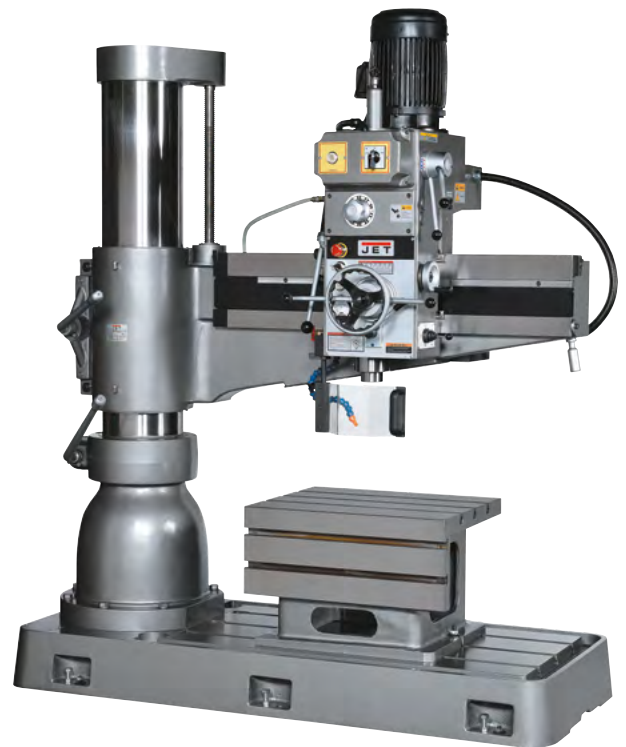
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16 heavy duty
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16

## 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-1100R



## ОСОБЕННОСТИ

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500072	Втулка переходная МК4/МК2
59500073	Втулка переходная МК4/МК3
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 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
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

# Радиально-сверлильные станки

JRD-1600W  
JRD-1600



## 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
- ▶ Высокопроизводительный высококачественный электродвигатель привода шпинделя
- ▶ Большой вылет сверлильной головки
- ▶ Плавность и легкость хода линейных и поворотных осей
- ▶ Моторизованное перемещение сверлильной головы
- ▶ Толстостенная чугунная колонна обеспечивает высокую жесткость и плавный ход
- ▶ Закаленные и шлифованные шестерни привода шпинделя из хромоникелевой стали
- ▶ Закаленные и шлифованные направляющие сверлильной головки
- ▶ Независимая система зажатия сверлильной головки и колонны позволяет фиксировать их вместе или по отдельности
- ▶ Оптимизированная конструкция зажимных устройств по осям обеспечивает минимальное смещение при зажиме
- ▶ Массивный точный большеразмерный стол повышенной жесткости
- ▶ Параллельные Т-образные пазы основного и съемного коробчатого столов
- ▶ Центральное расположенный, эргономичный маховик хода пинולי
- ▶ 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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

400011A5	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
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
59500088	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М16



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-1600W	JRD-1600
Артикул 400В	50001510Т	TBA
Макс. Ø сверления, сталь, мм	50	63
Макс. Ø продолжительного сверления с автоподачей, мм	46	56
Макс. Ø сверления, чугун, мм	50	70
Макс. Ø резьбы, сталь, мм	M16x2	M45
Макс. Ø резьбы, чугун, мм	M20x2,5	M50
Размер стола по оси X и Y, мм	630 x 500 x 500	630 x 500 x 500
Т-образный паз стола, мм	(5) 22x150	(5) 22x150
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	25 - 2000	38 - 2000
Количество скоростей	16	16
Конус шпинделя	МК-5	МК-5
Макс. крутящий момент, Нм	500	500
Ход пинולי шпинделя, мм	315	315
Автоподача пинולי шпинделя, об/мин	0,04 - 3,2 мм/об 16 скоростей	0,04 - 3,2 мм/об 16 скоростей
Расстояние шпиндель-стойка, мм	350 - 1600	350 - 1600
Расстояние шпиндель-основание, мм	320 - 1220	320 - 1220
Размер основания, мм	985 x 2380	985 x 2380
Горизонтальный ход головы, мм	1250	1250
Вертикальный ход консоли, мм	600	600
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09	0,09
Двигатель подъема консоли, кВт	1,5	1,5
Общая потребляемая мощность, кВт	7	7
Устройство подачи СОЖ	да	да
Автоподача	есть	есть
Автоверс	нет	нет
Выходная мощность	4,0 кВт / S1 100%	4,0 кВт / S1 100%
Габаритные размеры, мм	2480x1040x2750	2480x1040x2750
Вес, кг	3500	3800



YouTube



# Радиально-сверлильный станок

## JRD-1600 DRT



### ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Превосходящий аналог советских станков 2А55, 2А55А, 2В56, 2М55, 2Н55, 255, ГС545
- ▶ Максимальный диаметр сверления в низколегированной стали до 63мм, в чугуне - до 70мм
- ▶ Максимальный диаметр нарезания резьбы для стали – М45, для чугуна – М50
- ▶ Разнообразная область применения - сверление, растачивание, развертывание, нарезание резьбы
- ▶ Электронное управление через центральную сенсорную панель
- ▶ Бесступенчатое изменение скорости вращения шпинделя в 2-х диапазонах 38-275, 275-2000 об/мин
- ▶ Тяжелая массивная литая конструкция
- ▶ Жесткая, устойчивая к нагрузкам конструкция рукава
- ▶ Редуктор подъема рукава работает в масляной ванне
- ▶ Перемещение рукава по высоте с помощью производительного электродвигателя и подъемного штока
- ▶ Высокопроизводительный высококачественный электродвигатель привода шпинделя
- ▶ Большой вылет сверлильной головки
- ▶ Плавность и легкость хода линейных и поворотных осей
- ▶ Моторизованное перемещение сверлильной головки
- ▶ Толстостенная чугунная колонна обеспечивает высокую жесткость и плавный ход
- ▶ Закаленные и шлифованные направляющие сверлильной головки
- ▶ Независимая система зажатия сверлильной головки и колонны позволяют 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
- ▶ Закаленный шлифованный съемный коробчатый стол большего размера
- ▶ Центральное расположенный, эргономичный маховик хода пиноли
- ▶ Система подачи СОЖ со встроенным в основание баком
- ▶ Наглядная и удобная панель управления
- ▶ Встроенный станочный светильник
- ▶ Регулировка глубины сверления
- ▶ Правое / левое вращение шпинделя
- ▶ Гидравлический зажим всех осей

### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500457	Наклонный рабочий стол
59500463	Быстросменная цапга
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
59500074	Втулка переходная МК5/МК3
59500075	Втулка переходная МК5/МК4
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JRD-1600DRT
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000983Т</b>
Макс. Ø сверления в стали, мм	63
Макс. Ø сверления в чугуне, мм	70
Макс. Ø резьбы в стали, мм	М45
Макс. Ø резьбы в чугуне, мм	М50
Частота вращения шпинделя, об/мин	38-275, 275-2000
Количество скоростей	Плавно
	2 диапазона
Конус шпинделя	МК5
Мощность главного двигателя	4,0
Макс. крутящий момент шпинделя, Нм	400
Шаг изменения скоростей автоподдачи пиноли шпинделя	бесступенчатое
Диапазон скоростей автоподдачи пиноли шпинделя, мм/об	0-300
Максимальное усилие механизма подачи, кН	16
Вертикальное перемещение консоли вверх/вниз, мм/мин	1200
Диаметр колонны, мм	350
Угол поворота консоли вокруг оси колонны	±180°
Перемещение шпинделя на оборот маховика, мм	122
Ход пиноли шпинделя, мм	320
Расстояние от шпинделя до колонны, мм	350-1600
Горизонтальный ход шпиндельной бабки (вручную), мм	1250
Расстояние шпиндель-основание, мм	660-1250
Размер рабочего стола, мм	750x500x500
Размер Т-образного паза стола, мм	(3) 22x38-150
Размер основания, мм	2400x1000
Размер Т-образного паза основания, мм	(3) 28x48-200
Мощность двигателя подачи, кВт	1,57
Мощность двигателя подъема/опускания консоли, кВт	1,5
Мощность гидро.насоса зажима шпинделя, стойки и траверсы, кВт	0,75
Мощность двигателя подачи СОЖ, Вт	0,18
Габаритные размеры, мм	2490x1050x2780
Вес, кг	3400

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Сверлильный патрон с ключом
- ▶ Дорн МК4/В16
- ▶ Переходные втулки МК5/МК4, МК4/МК3, МК3/МК2
- ▶ Клин-выколотка
- ▶ Крепежные болты для Т-образного паза М24x120 – 4шт.
- ▶ Фундаментные болты М24x500 – 6шт.
- ▶ Стандартный коробчатый стол 600x400мм



# Радиально- сверлильный станок

JRD-2100



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Превосходящий аналог советских станков 2А55, 2А554, 2В56, 2М55, 2Н55, 255, ГС545
- ▶ Максимальный диаметр сверления в низколегированной стали до 80мм, в чугуне - до 105мм
- ▶ Максимальный диаметр нарезания резьбы для низколегированной стали М52, для чугуна - М60
- ▶ Разнообразная область применения - сверление, развертывание, нарезание резьбы
- ▶ 8 скоростей автоматической подачи пиноли
- ▶ Тяжелая массивная литая конструкция
- ▶ Жесткая, устойчивая к нагрузкам конструкция рукава
- ▶ Редуктор подъема рукава работает в масляной ванне
- ▶ Перемещение рукава по высоте с помощью производительного электродвигателя и подъемного штока
- ▶ Высокопроизводительный высококачественный электродвигатель привода шпинделя
- ▶ Большой вылет сверлильной головки
- ▶ Плавность и легкость хода линейных и поворотных осей
- ▶ Моторизованное перемещение сверлильной головки
- ▶ Толстостенная чугунная колонна обеспечивает высокую жесткость и плавный ход
- ▶ Закаленные и шлифованные шестерни привода шпинделя из хромо-никелевой стали
- ▶ Закаленные и шлифованные направляющие сверлильной головки
- ▶ Независимая система зажатия сверлильной головки и колонны позволяют 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
- ▶ Закаленный шлифованный съемный коробчатый стол большого размера
- ▶ Центрально расположенный, эргономичный маховик хода пиноли
- ▶ Система подачи СОЖ со встроенным в основание баком
- ▶ Наглядная и удобная панель управления
- ▶ Встроенный станочный светильник
- ▶ Регулируемый упор глубины сверления
- ▶ Правое / левое вращение шпинделя
- ▶ Гидравлический зажим всех осей

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500462	Наклонный рабочий стол
59500463	Быстросменная цанга
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
59500074	Втулка переходная МК5/МК3
59500075	Втулка переходная МК5/МК4
59500080	Быстрозажимной патрон 1-13 мм/В16, точность 0,35 мм
59500085	Сверлильный патрон 1,5-13 мм/В16 под ключ
59500086	Сверлильный патрон 3-16 мм/В16 под ключ



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ




















Модель	JRD-2100
Артикул	400В 50000982Т
Макс. Ø сверления в стали, мм	80
Макс. Ø сверления в чугуне, мм	105
Макс. Ø резьбы в стали, мм	М52
Макс. Ø резьбы в чугуне, мм	М60
Частота вращения шпинделя, об/мин	30-220, 192-1400
Количество скоростей	Плавно, 2 диапазона
Конус шпинделя	МК6
Мощность главного двигателя, кВт	7,5
Макс.крутящий момент шпинделя, Нм	980
Количество скоростей автоподачи пиноли шпинделя	8
Диапазон скоростей автоподачи пиноли шпинделя, мм/об	0,06- 1,38
Максимальное усилие механизма подачи, кН	24,5
Вертикальное перемещение консоли вверх/вниз, мм/мин	1000
Диаметр колонны, мм	450
Угол поворота консоли вокруг оси колонны, град.	±180°
Перемещение шпинделя на оборот маховика, мм	151
Ход пиноли шпинделя, мм	400
Расстояние от шпинделя до оси колонны, мм	450- 2550
Горизонтальный ход шпиндельной бабки (в ручную), мм	2100
Расстояние шпindel-основание, мм	400 - 1620
Размер рабочего стола, мм	850x580x500
Размер Т-образного паза стола, мм	(3) 22x36-150
Размер основания, мм	2900x1250
Размер Т-образного паза основания, мм	(4) 28x48-250
Мощность двигателя подъема/опускания консоли, кВт	2,2
Мощность гидро.насоса зажима шпинделя, стойки и траверсы, кВт	1,1
Габаритные размеры, мм	3590x1250x3530
Вес, кг	7400

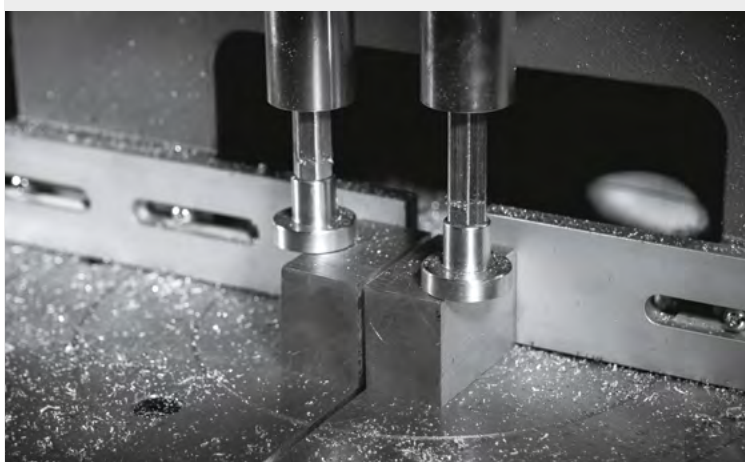
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Сверлильный патрон с ключом
- ▶ Соединительная планка для сверлильного патрона
- ▶ Втулка вала для инструмента с коническим хвостовиком
- ▶ Клин выколотка
- ▶ Стандартный коробчатый рабочий стол



## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

	<b>59500028</b>	Втулка переходная МК2/МК1		<b>59500080</b>	Быстрозажимной патрон 1-13 мм /V16, точность 0,35 мм
	<b>59500029</b>	Втулка переходная МК3/МК1		<b>59500042</b>	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм /V16 heavy duty
	<b>59500030</b>	Втулка переходная МК3/МК2		<b>59500085</b>	Сверлильный патрон 1,5-13 мм /V16 под ключ
	<b>59500072</b>	Втулка переходная МК4/МК2		<b>59500086</b>	Сверлильный патрон 3-16 мм /V16 под ключ
	<b>59500073</b>	Втулка переходная МК4/МК3		<b>50000028</b>	Комплект прихватов для 8-мм Т-образного паза
	<b>59500074</b>	Втулка переходная МК5/МК3		<b>59500090</b>	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M10
	<b>59500075</b>	Втулка переходная МК5/МК4		<b>59500087</b>	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M12
	<b>50000873T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК2 / V16		<b>59500046</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
	<b>50000874T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК3 / V16		<b>59500088</b>	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, M16
	<b>50000875T</b>	Дорн для сверлильного патрона, МК4 / V16			







# 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:
  - JMD - универсальные фрезерные и настольные фрезерно-сверлильные станки
  - JUM - универсальные фрезерные станки без пиноли шпинделя
  - JUTM - универсальные фрезерные станки с вертикальным и горизонтальным рабочими столами
  - JHM - горизонтально-фрезерные станки
  - GV - вращение от электродвигателя через шестеренчатый редуктор (G), вертикальный шпиндель (V)
  - GHV - вращение от электродвигателя через шестеренчатый редуктор (G), горизонтальный и вертикальный шпиндели (HV)
  - PF - автоматическая подача пиноли шпинделя
  - VXL - вертикальный шпиндель без пиноли с поворотом на 360°
  - VNXL - Вертикальный шпиндель без пиноли с поворотом на 360° + горизонтальный шпиндель
  - TSX - ременный приводной шпиндель
- ⚙
  - Servo - сервопривод рабочего стола
  - DRO - станок оснащен цифровой индикацией

## Цифровые обозначения:

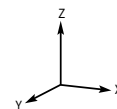
- показывают максимальное на размер стола по ширине и длине (в дюймах)

## 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	
<b>JMD-18</b>	30/75	MT-3	240x805	200	455	1,5	
<b>JMD-40</b> аналог: НГФ-110-Ш4+ВФГ	32/76	MT-3	210x730	200	410	1,5	
<b>JMD-45L</b> аналог: НГФ-110-Ш4+ВФГ	32/76	ISO30	240x1000	200	460	1,5	
<b>JMD-45LPF</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	
<b>JMD-45LPFD</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	
<b>JMD-50LPFD</b>	32/76	ISO30	240x1000	200	450	1,5	
<b>Универсальные фрезерные станки</b>							
<b>JMD-26X2 DRO</b> аналоги: 6A75В; 6B75В; 6B75; 6E75пф1; 6M76П; 67K25; 67K25ПФ2; 675; 675П; 676П; 6720B; 679; BM-130; ОФ-55; СФ-250; СФ-676; ФС-250; ФС-300	40/125	ISO40	260x1120	250	340	1,5	
<b>JMD-939GV DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/63	ISO40	240x1000	150	300	1,0	
<b>JMD-939GHV DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/63	ISO40	240x1000	150	300	1,0	
<b>JMD-1144GHV DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/100	ISO40	280x1120	200	350	1,5	
<b>JMD-1144GHV SPF DRO</b> аналоги: 6H11, 6H81, 6H81Г; 6P11, 6P81, 6P81Г, 6P81Ш	30/100	ISO40	280x1120	200	350	1,5	
<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	
<b>JUM-1253VHXL DRO</b> аналоги: MT 200, FVV-200, UWF 3/UWF 4, УФС-1320Ф1	50/125	ISO40	320x1370	500	400	3,0	
<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	
<b>JUM-1649VXL Servo DRO</b> аналоги: 6P12, 6T12, 6T82, 6M12П, 6P82, 6P82Ш, 6T82Г, 6T82Ш, 6K82Ш, 6M82Ш, 6P82Ш, 6T82Ш, ОРША-Ф32Шx30, FU350MRApUG, FU315MRApUG	50/125	ISO40	460x1235	800	450	5,5	
<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	
<b>JUM-2079VXL Servo DRO</b> аналоги: 6T83Ш, 6T83Ш, 6M83Ш, 6P83Ш, 6T83Ш, 6M14П, 6M84, 6M84Г, FU450MRApUG, FU450MRApUG	50/150	ISO50	500x2000	1800	500	7,5	
<b>JUTM-1230 Servo DRO</b> аналоги: BM130, ДФ-6725, ОФ-55, ФСМ-250/676M, Emcomat FB-3, OMM64S, OMM67S	50/100	ISO40	320x750	160	400	3,7	
<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	
<b>JUTM-1834 Servo DRO</b> аналог: FUV251M	50/100	ISO40	450x850	300	450	5,5	
<b>JMD-1463TSX DRO</b> аналоги: 6M83Ш, 6P83Ш, 6T83Ш, Орша-Ф32, ФУ-321 (FU-321)	40/125	ISO40	360x1600	150	400	7,5	
<b>JMD-1452TSX DRO</b> аналоги: 6Д82Ш, 6K82Ш, 6M82Ш, 6P81Ш, 6T82Ш	40/125	ISO40	360x1325	150	400	7,5	
<b>JMD-1667 DRO</b> аналоги: 6P13, 6T13	50/200	ISO50	400x1700	800	385	11,0	
<b>JHM-1253</b> аналоги: 6T82, 6P82	-/160	ISO50	320x1325	500	410	7,5	
<b>JHM-1667</b> аналоги: 6P83, ГФ-180	-/200	ISO50	400x1700	800	450	11,0	

# 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

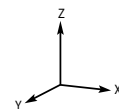
350055	Устройство подачи СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ
50000065	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14

## 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 (ДxШxВ), мм	1080x1010x1105
Вес, кг	290

# Редукторный фрезерно- сверлильный станок

JMD-40



## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Тяжелое основание с толстенной 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

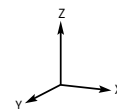
- ▶ Шомпол М12 – 1шт.
- ▶ Переходная втулка МТЗ/2 – 1шт.
- ▶ Дорн МТЗ/В16 – 1шт.
- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- ▶ Болт М12х55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2шт.
- ▶ Клин-выколотка – 2шт.
- ▶ Рожковые ключи 22-24 и 17-19 – 2шт.
- ▶ Набор шестигранных ключей
- ▶ Масленка
- ▶ Руководство 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	1090x1120x785Б
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

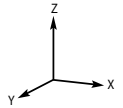
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

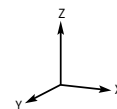
- ▶ Шомпол M12 – 1 шт.
- ▶ Оправка ISO30/MT3 – 1 шт.
- ▶ Дорн ISO30/B16 – 1 шт.
- ▶ Сверлильный патрон 1-13 мм/B16
- ▶ Болт M12x55 (с шайбой и гайкой) для Т-образного паза – 2 шт.
- ▶ Набор шестигранных ключей
- ▶ Клин-выколотка – 2 шт.
- ▶ Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- ▶ Масленка
- ▶ Руководство по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

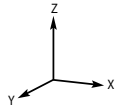
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-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 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	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 T-образного паза – 2 шт.
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка – 2 шт.
- Рожковый ключ 22-19 – 1 шт.
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

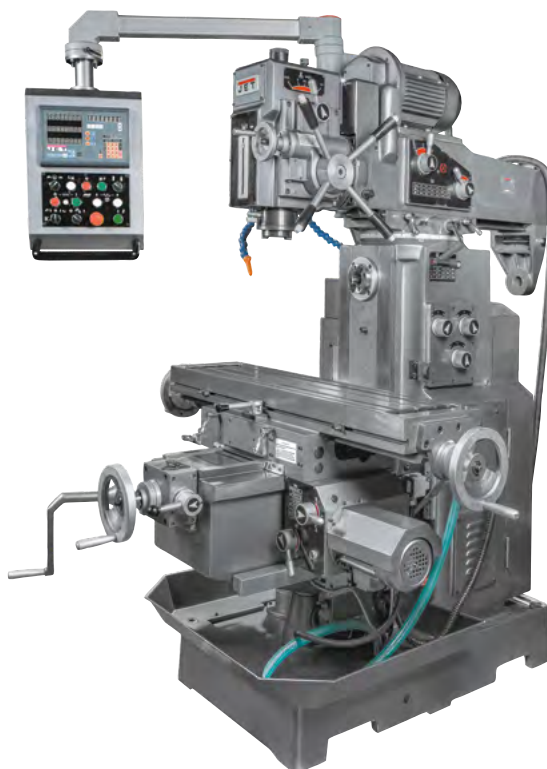
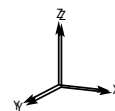
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-50LPFD
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000859Т</b>
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	1250x960x1320
Вес, кг	380



# Универсальный фрезерный станок

JMD-26X2 DRO



## ОСОБЕННОСТИ

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3 осям
- Автоматическая подача по осям X и Y
- Централизованная система смазки стола
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- Цанговый патрон с набором из 8 цанг (4-16 мм) ER32
- Сверлильный патрон Ø16 мм с оправкой ISO40/B-16
- Переходные втулки ISO40/МК4, /МК3, /МК2 для свёрл
- Фрезерная оправка ISO40 - Ø32 мм
- Оправка горизонтального шпинделя
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

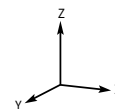
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК3

## 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 (ДхШхВ), мм	1580x1450x2150
Вес, кг	1480

# 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

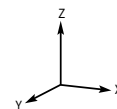
59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-939GV
Артикул 400В	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 (ДхШхВ), 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

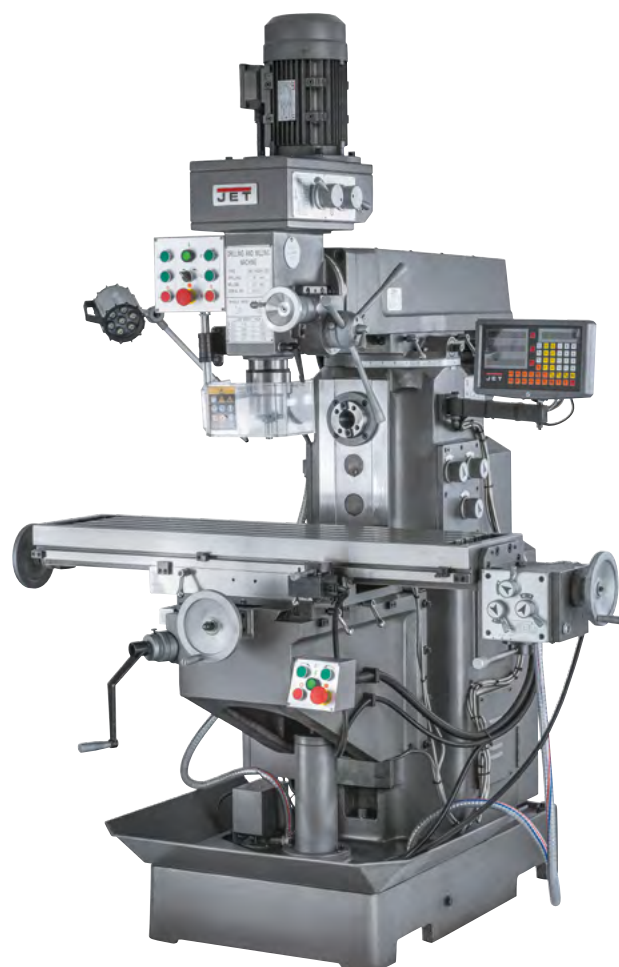
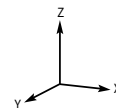
59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

## 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

## JMD-1144GHV DRO



### ОСОБЕННОСТИ

- Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок с пинолью шпинделя
- Вертикальный шпиндель с 8-ми ступенчатой коробкой скоростей
- Горизонтальный шпиндель с 12-ти ступенчатой коробкой скоростей
- Наклон шпиндельной головки вправо/влево на 90°
- Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости на 360°
- Ручная микроподача пиноли шпинделя
- Устройство автоматической подачи стола по оси X с механической коробкой скоростей
- Устройство цифровой индикации

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок с пинолью шпинделя
- Вертикальный шпиндель с 8-ми ступенчатой коробкой скоростей
- Горизонтальный шпиндель с 12-ти ступенчатой коробкой скоростей
- Наклон шпиндельной головки вправо/влево на 90°
- Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости на 360°
- Ручная микроподача пиноли шпинделя
- Устройство автоматической подачи стола по оси X с механической коробкой скоростей
- Устройство цифровой индикации
- Руководство по эксплуатации

### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1144GHV DRO
Артикул	50000929T
Напряжение, В	400
Размер стола, мм	1120 x 280
Максимальная нагрузка на стол, кг	200
Ширина T-образного паза, мм	(5) 14
Перемещение по оси X, мм	600
Перемещение по оси Y, мм	270
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Расстояние от вертикального шпинделя до стола (ось Z), мм	70-420
Расстояние от вертикального шпинделя до колонны, мм	200-650
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	15-365
Диапазон наклона головки вправо/влево	90°
Поворот консоли фрезерной головки в горизонт. плоскости	±360°
Конус вертикального шпинделя	ISO40
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	115-1750
Мощность вертикального двигателя, кВт	1,5
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	100
Конус горизонтального шпинделя	ISO40
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	40-1300
Мощность горизонтального двигателя, кВт	2,2
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1600x1450x2250
Вес, кг	1300

# Широко- универсальный фрезерный станок

JMD-1144GHV SPF DRO



Дополнительно имеет автоподачу пиноли шпинделя и автоподачу по оси Y

## ОСОБЕННОСТИ

- Широкоуниверсальный консольно-фрезерный станок с пинолью шпинделя
- Вертикальный шпиндель с 8-ми ступенчатой коробкой скоростей
- Горизонтальный шпиндель с 12-ти ступенчатой коробкой скоростей
- Наклон шпиндельной головки вправо/влево на 90°
- Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости на 360°
- Автоматическая подача пиноли шпинделя с ограничителем глубины сверления
- Устройство автоматической подачи стола по оси X с механической коробкой скоростей
- Устройство автоматической подачи по оси Y
- Функция механизированного подъема стола
- Устройство цифровой индикации

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M16
- Оправка ISO40/MT3
- Оправка MT3/MT2
- Дорн ISO40/B18
- Сверлильный патрон 3-16 мм/B18
- Болт M14x60 (с шайбой и гайкой) для T-образного паза 2шт.
- Набор шестигранных ключей
- Клин-выколотка 2шт.
- Оправка горизонтального шпинделя Ø22мм со шпоночным пазом
- Оправка горизонтального шпинделя Ø27мм со шпоночным пазом
- Рожковый ключ 8-10
- Рожковый ключ 17-19
- Рожковый ключ 22-24
- Масленка
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

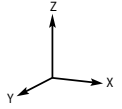


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1144GHV SPF DRO
Артикул	50000930T
Напряжение, В	400
Размер стола, мм	1120x280
Максимальная нагрузка на стол, кг	200
Ширина T-образного паза, мм	(5) 14
Перемещение по оси X, мм	600
Перемещение по оси Y, мм	280
Ход пиноли шпинделя, мм	120
Расстояние от вертикального шпинделя до стола (ось Z), мм	35-415
Расстояние от вертикального шпинделя до колонны, мм	230-650
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	20-320
Диапазон наклона головки вправо/влево, Град	90°
Поворот консоли фрезерной головки в горизонтальной плоскости, град	±360°
Конус вертикального шпинделя	ISO40
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	90-2000
Количество скоростей вертикального шпинделя	8
Автоматическая подача пиноли шпинделя, мм/об	0,08/0,15/0,25
Мощность вертикального двигателя, кВт	2,2
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	100
Конус горизонтального шпинделя	ISO40
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	40-1300
Количество скоростей горизонтального шпинделя	12
Мощность горизонтального двигателя, кВт	2,2
Длина, мм	1600
Ширина, мм	1450
Высота, мм	2250
Вес, кг	1350

# 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

## 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

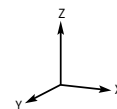
59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

## 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 T-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

# Широко- универсальные фрезерные станки

JUM-1253VHXL DRO  
JUM-1464VHXL DRO



## 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

## 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

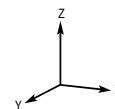
59500087	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, М12
59500088	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, М16
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

## 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

# 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 –  $\varnothing 4-16$  мм
- Рожковые ключи
- Комплект шестигранных ключей
- Комплект клиновых опор (башмаки)
- Тиски станочные
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

59500088	Комплект прихватов для 18-мм T-образного паза, M16
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

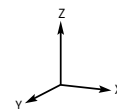
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUM-1649VXL	JUM-2063VXL	JUM-2079VXL
	Servo DRO	Servo DRO	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 T-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	30-2050	30 - 2050
	(27 скоростей)	(27 скоростей)	(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



# Универсальные фрезерные станки

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

59500087	Комплект прихватов для 14-мм T-образного паза, M12
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ

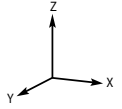


## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JUTM-1230	JUTM-1632	JUTM-1834
	Servo DRO	Servo DRO	Servo DRO
<b>Артикул 400В</b>	<b>50000866Т</b>	<b>50000865Т</b>	<b>50000853Т</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

# Универсальные фрезерные станки

JMD-1452TSX DRO  
JMD-1463TSX DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Вертикальный и горизонтальный шпиндели
- Мощный и высоко оборотистый шпиндель
- Наклон вертикального шпинделя влево/право
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Микроподача по оси Z, с ограничителем глубины сверления
- Автоматическая подача стола по осям X, Y, Z
- Встроенная система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Шомпол M24 – 1шт.
- Оправка ISO40/МК4 – 1шт.
- Шестигранные ключи 5 и 10мм
- Оправка горизонтального шпинделя Ø27мм со шпоночным пазом – 1шт.
- Оправка горизонтального шпинделя Ø32мм со шпоночным пазом – 1шт.
- Рожковый ключ 14-17 – 1 шт.
- Рожковый ключ 27-30 – 1 шт.
- Рожковый ключ 36-41 – 1 шт.
- Машинные тиски
- Руководство по эксплуатации

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

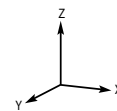
385021	Поворотные машинные тиски 150 x 40 x 0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МКЗ
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500088	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, М16

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	JMD-1452TSX DRO	JMD-1463TSX DRO
<b>Артикул</b>		<b>50000984Т</b>
Напряжение	400 В	400 В
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	40	40
Максимальный диаметр сверления с автоподачей, мм	8	8
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	25	25
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	125	125
<b>Вертикальный шпиндель</b>		
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	58-5000 (20 скоростей)	58-5000 (20 скоростей)
Мощность двигателя вертикального шпинделя, кВт	5,5	5,5
Автоматическая подача пиноли, мм/оборот	0,04/ 0,08/ 0,15	0,04/ 0,08/ 0,15
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)	ISO 40 (DIN 2080)
Диапазон наклона фрезерной головки, град	±90°	±90°
Ход пиноли шпинделя, мм	140	140
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	200-650	200-650
<b>Горизонтальный шпиндель</b>		
Частота вращения горизонтального шпинделя, об/мин	60-1800 (12 скоростей)	60-1800 (12 скоростей)
Мощность двигателя горизонтального шпинделя, кВт	4,0	4,0
Конус шпинделя	ISO 50 (DIN2080)	ISO 50 (DIN2080)
Расстояние от горизонтального шпинделя до стола, мм	50-450	50-450
<b>Фрезерный стол</b>		
Размер стола по оси X и Y, мм	1325 x 360	1600 x 360
Ход стола по оси X и Y, мм	1000 x 290	1300 x 290
Ход стола по оси Z, мм	400	400
Количество подач, шт.	8	8
Максимальный крутящий момент двигателя подачи, Nm	10	10
Диапазон скоростей продольной подачи, мм/мин	30-750	30-750
Ускоренное перемещение продольной подачи, мм/мин	1200	1200
Диапазон скоростей поперечной подачи, мм/мин	20-500	20-500
Ускоренное перемещение поперечной подачи, мм/мин	800	800
Диапазон скоростей вертикальной подачи, мм/мин	15-375	15-375
Ускоренное перемещение вертикальной подачи, мм/мин	600	600
Ход хобота, мм	550	550
Ширина Т-образного паза, мм	(3) 18 x 70	(3) 18 x 70
Мощность двигателя подачи СОЖ, Вт	90	90
Скорость подачи СОЖ, л/мин	25	25
Максимальная нагрузка на стол, кг	150	150
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2250 x 2100 x 2500	2250 x 2100 x 2500
Вес, кг	2780	2750

# Горизонтально-фрезерные станки

JHM-1253  
JHM-1667



**NEW!**



## ОСОБЕННОСТИ

- Горизонтально-фрезерный станок JET JHM-1667 имеет горизонтальное расположение оси шпинделя, где главное движение — вращательное движение шпинделя с фрезой, движение подачи — перемещение стола в продольном, поперечном и вертикальном направлениях, вспомогательное движение — ускоренное перемещение стола в тех же направлениях.
- Станок JET JHM-1667 имеет консольную конструкцию для подъема стола в вертикальном направлении и предназначен обработки плоскостей, уступов, фрезерования канавок и пазов различных видов, при помощи цилиндрических, угловых, концевых, фасонных, сферических фрез. По типу обрабатываемых заготовок предназначен для обработки цилиндрических, дисковых и фасонных конструкций, а также профилей различного сечения из стали, чугуна, цветных металлов и их сплавов.
- Модель JET JHM-1667 может использоваться как в единичном производстве в небольших мастерских, на ремонтно-механических и инструментальных участках, так и на крупных промышленных предприятиях в серийном производстве деталей с использованием функций автоматических и полуавтоматических циклов.
- Конус горизонтального шпинделя имеет посадку ISO-50
- Хобот с поддерживающей серьгой имеет возможность перемещения по горизонтальным направляющим скольжения типа «Ласточкин хвост» с возможностью установки горизонтальных оправок различной длины.
- Высокая жесткость и усиленная конструкция позволяют обрабатывать детали весом до 800 кг с высокой точностью и производительностью, этому способствуют ускоренные перемещения рабочего стола в поперечном, продольном и вертикальном направлении.
- Для максимального исключения вибраций при черновой обработке массивных заготовок на станке предусмотрена функция механического зажима по осям, что придает дополнительную жесткость на ударные нагрузки, возникающие при обработке деталей. Основные узлы выполнены из высокопрочных сплавов.
- Рабочий стол имеет возможность поворота на угол 45° влево и вправо. При установке его на определенный угол и дополнительном оснащении делительной головкой, станок может фрезеровать винтовые поверхности.
- Станок оборудован подачей СОЖ в зону обработки, светодиодной лампой освещения рабочей зоны и другими полезными опциями.

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

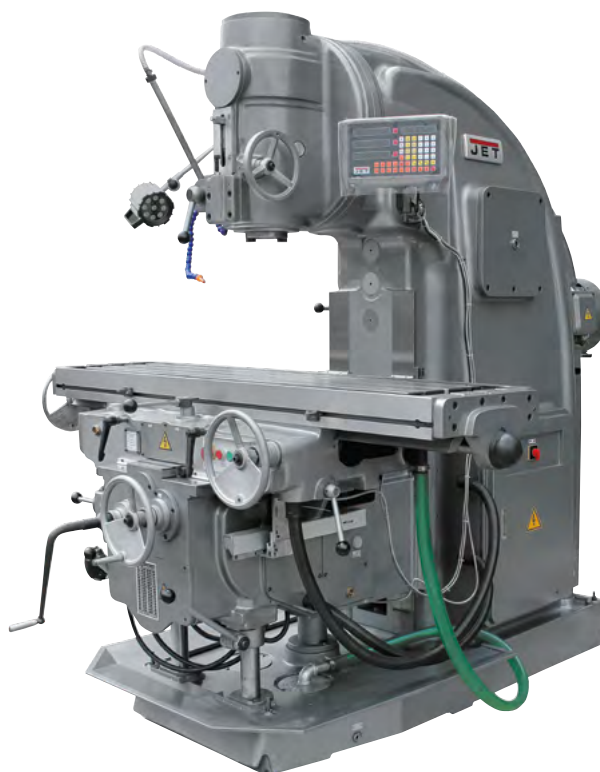
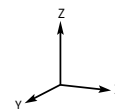
- Шомпол M24 – 1 шт.
- Оправка для торцевых фрез ISO50 – 1 шт.
- Оправка для горизонтального фрезерования – 2 шт.
- Масленка
- Набор рожковых ключей – 1 шт.
- Набор шестигранных ключей – 1 компл.
- Клиновые опоры (установочные башмаки) – 1 компл.
- Руководство по эксплуатации

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JHM-1253	JHM-1667
Артикул 400В	50000941Т	50000942Т
Размер стола, мм	1325x320	1700x400
Максимальная нагрузка на стол, кг	500	800
Ширина Т-образного паза стола, мм	(3)18x70	(3)18x90
Перемещение по оси X (ручной/механический), мм	700/680	900/880
Перемещение по оси Y (ручной/механический), мм	255/240	315/300
Перемещение по оси Z (ручной/механический), мм	410/390	385/365
Расстояние от шпинделя до стола (ось Z), мм	30-440	30-410
Расстояние от центра стола до вертикальной направляющей колонны, мм	215-470	255-570
Расстояние от оси шпинделя до консоли, мм	155	190
Макс. угол поворота стола, град	±45°	±45°
Число скоростей стола, шт	18	18
Диапазон скоростей подачи стола по оси X, мм/мин	23,5-1180	23,5-1180
Диапазон скоростей подачи стола по оси Y, мм/мин	23,5-1180	23,5-1180
Диапазон скоростей подачи стола по оси Z, мм/мин	8-394	8-394
Ускоренная подача по осям X, Y, Z, мм/мин	2300 / 2300 / 770	2300 / 2300 / 770
Конус шпинделя	ISO 50	ISO 50
Диаметр отверстия шпинделя, мм	29	29
Диаметр переднего подшипника шпинделя, мм	90	100
Частота вращения шпинделя, об/мин	30-1500 (18 скоростей)	30-1500 (18 скоростей)
Мощность двигателя, кВт	7,5	11
Мощность двигателя подачи, кВт	1,5	3
Мощность насоса охлаждения, кВт	0,125	0,125
Скорость потока охлаждающей жидкости, л/мин	22	22
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	2294x1770x1610	2556x2159x1770
Вес, кг	2940	3850

# Универсальный фрезерный станок

JMD-1667 DRO



## ОСОБЕННОСТИ

- Универсальный консольно-фрезерный станок JET JMD-1667 DRO - один из самых мощных и производительных в линейке фрезерного оборудования компании. Он удовлетворит требованиям самого взыскательного заказчика и рассчитан на тяжелые условия эксплуатации и длительные нагрузки. Станок предназначен для всевозможных видов фрезерной обработки, сверления, растачивания и прочих операций при производстве деталей мелкими сериями на механо-обрабатывающих, инструментальных и ремонтно-механических участках.
- Жесткая конструкция станка позволяет минимизировать уровень вибраций при обработке детали, для получения точных размеров обработки. Размер рабочего стола станка 1700x400 мм, имеет систему перемещений на с высоким крутящим моментом по всем трем осям, что позволяет обрабатывать трудно обрабатываемые металлы и сплавы.
- Для расширения функциональности станка, фрезерная головка имеет возможность наклона влево/право в диапазоне  $\pm 45^\circ$
- Устройство цифровой индикации (УЦИ), установленное на JET JMD-1667 DRO, позволяет повысить точность работы и снизить возможность брака. Станок оборудован подачей СОЖ в зону обработки, светодиодной лампой освещения рабочей зоны и другими полезными опциями.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JMD-1667 DRO
Артикул 400В	50000943Т
Размер стола, мм	1700x400
Максимальная нагрузка на стол, кг	800
Ширина Т-образного паза стола, мм	(3) 18
Перемещение по оси X (ручной/механический), мм	900x315
Перемещение по оси Y (ручной/механический), мм	880x300
Перемещение по оси Z (ручной/механический), мм	385
Расстояние от шпинделя до стола (ось Z), мм	365
Расстояние от центра стола до вертикальной направляющей колонны, мм	115-500
Расстояние от оси шпинделя до консоли, мм	$\pm 45^\circ$
Макс. угол поворота стола, град	23,5-1180
Число скоростей стола, шт	2300
Диапазон скоростей подачи стола по оси X, мм/мин	15-786
Диапазон скоростей подачи стола по оси Y, мм/мин	1540
Диапазон скоростей подачи стола по оси Z, мм/мин	8-394
Ускоренная подача по осям X, Y, Z, мм/мин	770
Конус шпинделя	ISO 50
Диаметр отверстия шпинделя, мм	85
Диаметр переднего подшипника шпинделя, мм	30-1500 (18 скоростей)
Частота вращения шпинделя, об/мин	11
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	2556x2159x2298
Вес, кг	4250



# ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

⚙ При выборе модели плоскошлифовального станка руководствуйтесь:

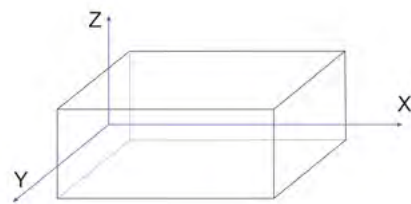
- максимальным перемещением (ходом) стола, которое зависит от размера заготовки
- значением величины минимального перемещения шлифовального круга
- требуемыми автоматическими функциями
- максимально допустимой нагрузкой на стол станка

⚙ 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 шпindel-стол (ось Z), мм	Ø шлифовального круга, мм	Мощность шпинделя, кВт	Стр.
<b>Плоскошлифовальные станки</b>						
<b>JPSG-0618SD</b> аналоги: 3E70B, 3E710B, PFG-1545AH, 618AND	152 x 460	160	460	Ø203	1,5	
<b>JPSG-1020FM</b>	200 x 500	180	450	200	2,2	
<b>JPSG-1224AH</b> аналог: PFG-CL3060AH	300 x 600	310	585	Ø304	3,75	
<b>JPSG-1224SD</b> аналог: PFG-CL3060AH	300 x 600	310	585	Ø304	3,75	
<b>JPSG-1640AH</b> аналоги: 3Л722А, 3Л722В	400 x 1020	428	630	Ø355	3,75	
<b>JPSG-1640SD</b> аналоги: 3Л722А, 3Л722В	406 x 1020	428	630	Ø355	3,75	
<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	
<b>JBG-200</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм (5/8)	2850	230	0,37	
<b>IBG-8VS</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм	900 - 3600	230	0,75	
<b>IBG-8</b>	Ø200 x 25 мм	16 мм	2800	230	0,75	
<b>IBG-10</b>	Ø250 x 25 мм	25,4/32 мм	1400	400	1,9/1,1	
<b>IBG-12 (без дисков)</b>	Ø304 x 50 мм	32 мм	1400	400	2,8/1,5	

# Плоско-шлифовальный станок серии FM

JPSG-1020FM



## ОСОБЕННОСТИ

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Модель

### Артикул 400 В

Размер стола, мм

Макс. длина продольного шлифования, мм

Макс. длина поперечного шлифования, мм

Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм

Размер электромагнитного стола, мм

### ▶ ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА

- гидроцилиндр, мм

- вручную, мм

Скорость перемещения стола, плавно, м/мин

### ▶ ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА

Автоматическое поперечное перемещение, мм

Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм

Макс. ручное поперечное перемещение, мм

Поперечный ход стола за оборот маховика, мм

Цена деления нониуса поперечного перемещения, мм

### ▶ ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ

Цена деления нониуса, мм

Ускоренное перемещение, мм/мин

Перемещение шпинделя за оборот маховика, мм

Цена деления нониуса вертикал. перемещения, мм

### ▶ ШПИНДЕЛЬ

Частота вращения шпинделя, об/мин

Диаметр шлифовального круга, мм

Ширина шлифовального круга, мм

Отверстие шлифовального круга, мм

### ▶ МОЩНОСТЬ

Шпиндель,  $S_1$  100%, кВт

Гидростанция, кВт

Двигатель поперечной подачи, кВт

Двигатель перемещения суппорта, кВт

Мощность общая, кВт

Габаритные размеры (ДхШхВ), мм

Вес, кг



# Плоско-шлифовальные станки серии АН

JPSG-1224AH  
JPSG-1640AH



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



# Плоско-шлифовальные станки серии SD

JPSG-0618SD

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 съемником
- 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-1224SD	JPSG-1640SD
<b>Артикул 400 В</b>	<b>50000975T</b>	<b>50000980T</b>	<b>50000981T</b>
Размер стола, мм	152 x 460	300 x 600	406 x 1020
Макс. длина продольного шлифования, мм	480	600	1020
Макс. длина поперечного шлифования, мм	168	330	410
Макс. расстояние ось шпинделя-стол, мм	460	585	630
Размер электромагнитного стола, мм	150 x 450	300 x 600	400 x 1000
<b>► ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>			
- гидроцилиндр, мм	480	650	1060
- вручную, мм	510	730	1100
Скорость перемещения стола, плавно, м/мин	5-23	5-20	5-20
<b>► ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА</b>			
Автоматическое поперечное перемещение, мм	1-10	1-19	1-25
Автоматическая постоянная скорость подачи, мм/мин	---	20-320	20-320
Макс. автоматическое поперечное перемещение, мм	180	310	430
Макс. ручное поперечное перемещение, мм	195	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>			
Автоматическая подача, мм	0,001-0,05	0,001-0,05	0,001-0,05
Шаг автоматической подачи, мм	0,001	0,001	0,001
Ускоренное перемещение, мм/мин	250	150	150
Минимальное ускоренное перемещение, мм/мин	6	6	6
Перемещение 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	12,7, макс.19	31,75	50
Отверстие шлифовального круга, мм	31,75	76,2	127
<b>► МОЩНОСТЬ</b>			
Шпиндель S <sub>1</sub> 100%, кВт	1,5	3,75	3,75
Гидростанция, кВт	0,75	1,5	2,25
Двигатель поперечной подачи, кВт	0,04	0,08	0,08
Мощность двигателя перемещения суппорта, кВт	0,04	0,08	0,08
Мощность общая, кВт	3,0	6,2	6,37
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1810x1135x1660	2700x1600x1850	4020x2200x2050
Вес, кг	850	1990	4000

# Заточные станки

JBG-150  
JBG-200



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>1</sub> , 40%	0,67 / S <sub>1</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

# Заточной станок

Поставляются без  
подставки

IBG-8  
IBG-8VS



Made in Taiwan



IBG-8



IBG-8VS



## 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

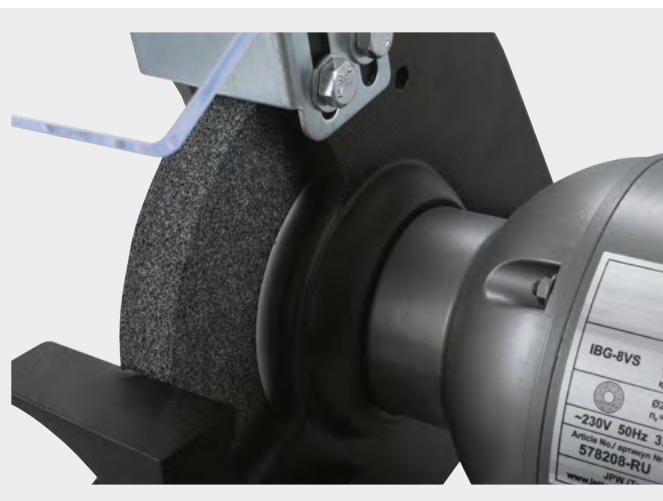
Модель	IBG-8	IBG-8VS
Артикул 230 В	578008M	578208-RU
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	2800	900 - 3600
Диаметр круга, мм	Ø200	Ø200
Ширина круга, мм	25	25
Посадочный диаметр	16	16
Диаметр фланца двигателя	85	85
Размер основания, мм	240 x 205	241,6 x 205
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	0,75	1,1 (0,75)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	537x350x352	572x340x354
Вес, кг	30	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)



# Заточные станки

Поставляются без  
подставки

IBG-10  
IBG-12

Made in Taiwan



IBG-10



IBG-12

## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Мощный двигатель для профессионального применения
- ▶ Подшипники пылезащищённые 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

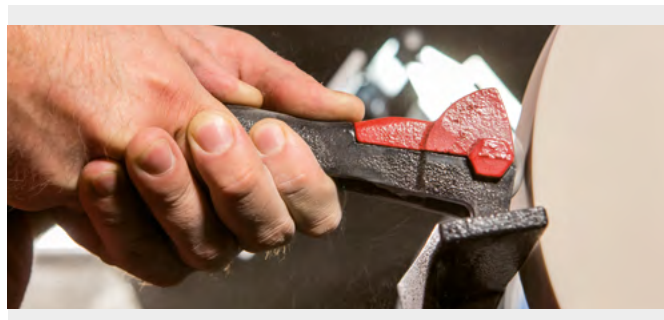
Модель	IBG-10	IBG-12
Артикул 230 В	578010-RU	-
Артикул 400 В	578010-3RU	578012-3RU
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	1400	1400
Диаметр круга, мм	Ø250	Ø304
Ширина круга, мм	25	50
Посадочный диаметр	25,4 / 32	32
Диаметр фланца двигателя	100	105
Размер основания, мм	254x254	245x255
Потребляемая (выходная) мощность, кВт	1,9 (1,1)	2,8 (1,5)
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	610x424x404	681x460x460
Вес, кг	51	64 кг

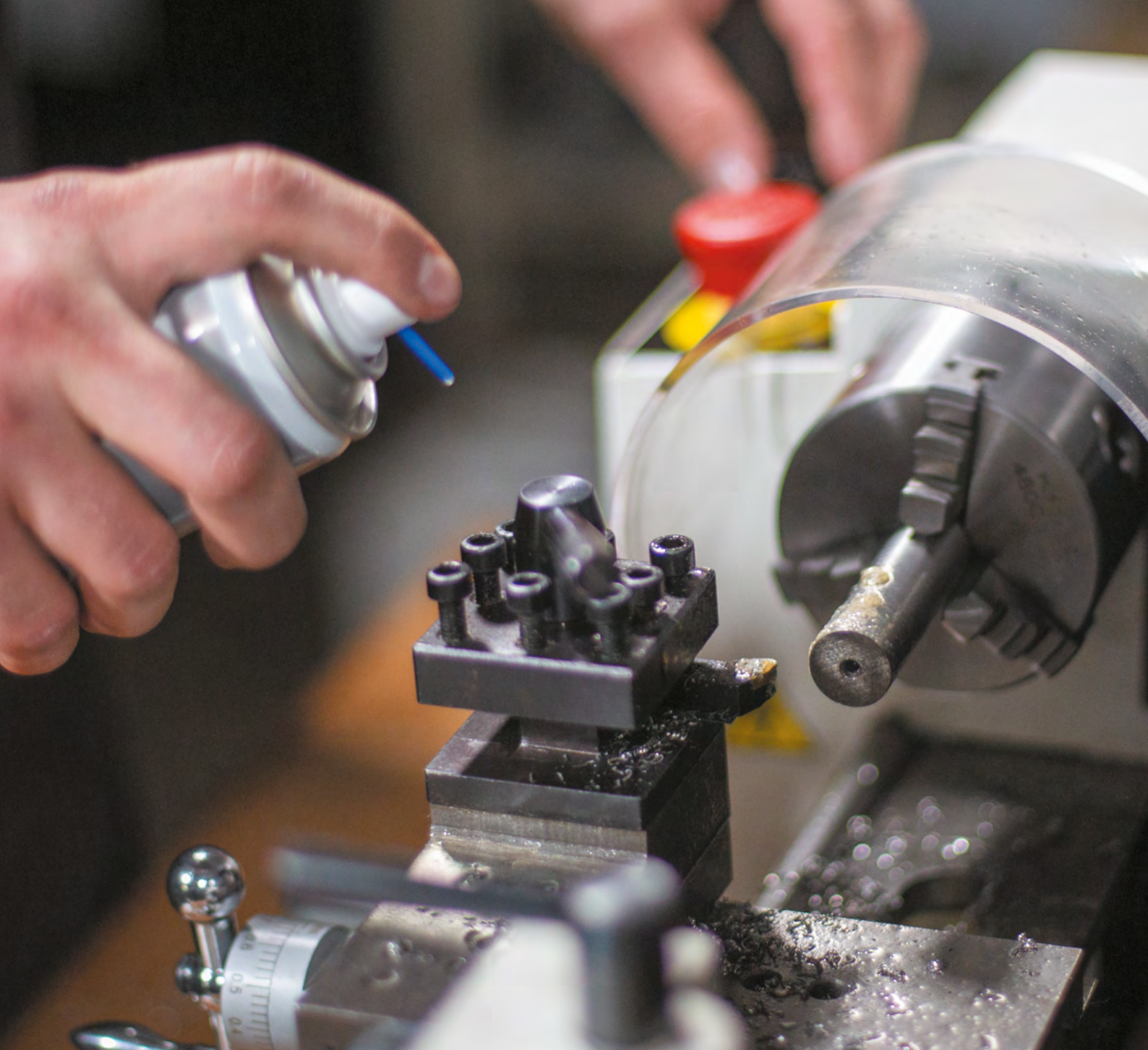
## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Чугунная защита шлифовального диска с патрубком вытяжки
- ▶ Регулируемый защитный экран с искрогасителем
- ▶ Регулируемая опорная площадка инструмента
- ▶ Два шлифовальных круга 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
PG250.01.040.32	Круг для точила 250x25x32 мм, 40G, белый (IBG-10)
PG250.02.080.32	Круг для точила 250x25x32 мм, 80G, зеленый (IBG-10)
PG250.01.060.32	Круг для точила 250x25x32 мм, 60G, белый (IBG-10)
PG250.02.120.32	Круг для точила 250x25x32 мм, 120G, зеленый (IBG-10)
PG300.01.040	Круг для точила 300x50x32 мм, 40G, белый (IBG-12)
PG300.01.060	Круг для точила 300x50x32 мм, 60G, белый (IBG-12)
PG300.02.080	Круг для точила 300x50x32 мм, 80G, зеленый (IBG-12)
PG300.02.120	Круг для точила 300x50x32 мм, 120G, зеленый (IBG-12)





# 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	
BD-7	180	110	350	80	0,37	
BD-X7	180	110	370	80	0,5	
BD-8A	210	135	450	100	1,0	
BD-8A DRO	210	135	450	100	0,1	
BD-8VS	210	135	400	100	0,6	
BD-10VS	250	140	500	125	1,1	
BD-10DMA	250	140	555	125	0,55	
BD-11G	280	170	700	125	1,1	
BD-11GDMA	280	170	700	125	1,1	
BD-12G	300	170	750	160	1,1	

## 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	
JMD-1L	460 x 145	180	0,35	13	
JMD-X1L	385 x 100	190	0,5	13	
JUM-X2	460 x 120	205	0,5	13	
JMD-3T, JMD-3T DRO	700 x 160	70	1	20	

# Настольные токарные станки

BD-3

BD-7

BD-X7



Бесколлекторный двигатель

## ОСОБЕННОСТИ

### BD-3

- Предназначен для индивидуального применения
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавное изменение частоты вращения шпинделя
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защита ходового винта
- Обрезиненные опоры станка предотвращают скольжение
- Возможность оснащения продольной автоматической подачи и верхним подвижным суппортом
- Современный аналог C-95

### BD-7 и BD-X7

- 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 T-28 (BD-7)
- Современный аналог ТШ-301 (BD-X7)

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-3	BD-7	BD-X7
Артикул	50000080M	50000900M	50000900MX
Напряжение, В	230	230	230
Диаметр обточки над станиной, мм	100	180	180
Диаметр обточки 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	-	Tp 15x1	Tp 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
Размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	520x400x310	830x360x380	830x360x380
Вес в упаковке, 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

BD-8A DRO

BD-8VS



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-8A	BD-8A DRO	BD-8VS
Артикул	50000085MA	50000548MA	50000911M
Напряжение, В	230	230	230
Диаметр обточки над станиной, мм	210	210	210
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	135	135	135
Расстояние между центрами, мм	450	450	400
Частота вращения шпинделя, об/мин	100 - 2000	100 - 2000	50 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато	бесступенчато	бесступенчато
Конус шпинделя	МК3	МК3	МК3
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	20	20	21
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,045 - 0,125	0,045 - 0,125	0,1; 0,2
Количество продольных подач, шт	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
Количество метрических резьб, шт	17	17	14
Дюймовая резьба, ТР1	8 - 56	8 - 56	8 - 44
Количество дюймовых резьб, шт	13	13	12
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3	Tr 20x3	Tr 16x2
Макс. размер резца, мм	10 x 10	10 x 10	10 x 10
Ход поперечного суппорта, мм	100	100	100
Ход верхнего суппорта	75	75	75
Пиноль задней бабки	МК2	МК2	МК2
Ход пиноли задней бабки, мм	40	40	50
Диаметр пиноли, мм	22	22	25
Диапазон неподвижного люнета, мм	-	-	1 - 50
Диапазон подвижного люнета, мм	-	-	1 - 17
Расстояние между направляющими, мм	115	115	100
Мощность двигателя, кВт	1	1	0,6
Тип двигателя	Бесколлекторный	Бесколлекторный	Коллекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1000x550x400	1000x550x400	890x390x310
Вес, кг	94	94	75
Размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1100x650x500	1100x650x500	910x500x510
Вес в упаковке, кг	123	123	85

## ОСОБЕННОСТИ

### BD-8A

- 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

- 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-8VS

- 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»

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

### BD-8A

- Трёхкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками
- Невращающийся центр МК3
- 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

- Трёхкулачковый патрон Ø100 мм с обратными кулачками
- Невращающийся центр МК3
- 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-8VS

- Невращающийся центр МК3
- 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 стальные шестерни
- 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, TPI	8 - 56	8 - 56	8 - 56	Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм 320
Количество дюймовых резьб, шт	21	21	21	Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм 185
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3	Tr 20x2,5	Tr 20x3	Размер стола по оси X и Y, мм 150x270
Макс. размер резца, мм	12 x 12	16 x 16	12 x 12	Ход головы по оси Z, мм 270
Ход поперечного суппорта, мм	145	170	145	Ширина T-образного паза стола, мм 12
Ход верхнего суппорта	60	90	60	Расстояние между пазами стола, мм 115
Пиноль задней бабки	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 стальные 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 стальные 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

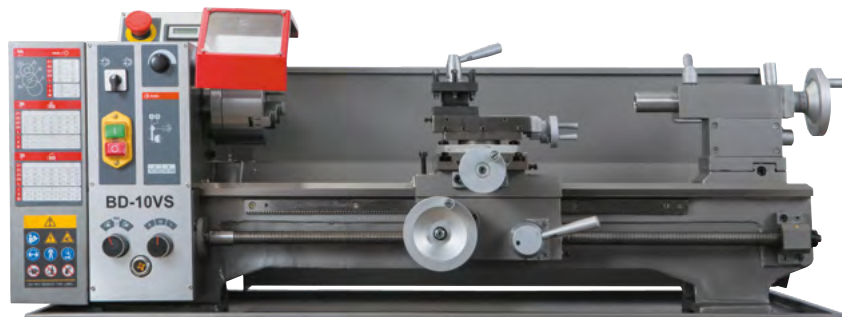
### BD-11GDMA

- Невращающийся центр МК4
- Невращающийся центр МК2
- Вращающийся центр МК2
- 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками
- Сменные стальные 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



# Токарный станок

## BD-10VS

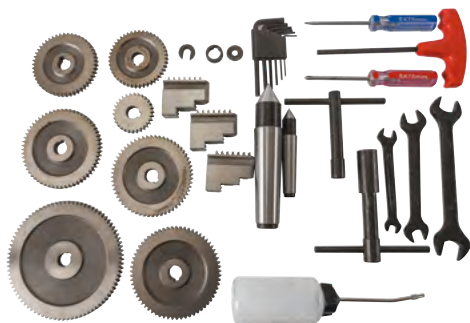


### ОСОБЕННОСТИ

- ▶ 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

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ▶ Невращающийся центр МК4
- ▶ Невращающийся центр МК2
- ▶ Дисплей цифровой индикации частоты вращения
- ▶ 3-х кулачковый патрон 125 мм с обратными кулачками
- ▶ Сменные стальные 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



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	BD-10VS
Артикул	50000912M
Напряжение, В	230
Диаметр обточки над станиной, мм	250
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	140
Расстояние между центрами, мм	500
Частота вращения шпинделя, об/мин	50 - 2500
Количество скоростей шпинделя, шт	бесступенчато
Конус шпинделя	МК4
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	26
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,1-0,28
Количество продольных подач, шт	6
Диапазон метрической резьбы, мм	0,2-4,0
Количество метрических резьб, шт	21
Дюймовая резьба, TPI	8 - 56
Количество дюймовых резьб, шт	21
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x3
Макс. размер резца, мм	12 x 12
Ход поперечного суппорта, мм	100
Ход верхнего суппорта	75
Пиноль задней бабки	МК2
Ход пиноли задней бабки, мм	60
Диаметр пиноли, мм	30
Диапазон неподвижного люнета, мм	1 - 55
Диапазон подвижного люнета, мм	1 - 11
Расстояние между направляющими, мм	135
Мощность двигателя, кВт	1,1
Тип двигателя	Коллекторный
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	1100x500x500
Вес, кг	137
Габаритные размеры в упаковке (ДхШхВ), мм	1200x560x580
Вес в упаковке (станок/подставка), кг	150

# Настольный сверлильно-фрезерный станок

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

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

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



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Модель</b>	<b>JMD-3T</b>
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000050LM</b>
<b>Модель</b>	<b>JMD-3T DRO</b>
<b>Артикул 230В</b>	<b>50000549M</b>
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	20
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	23
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	50
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	20
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M10
Сверлильный патрон, мм	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100 - 1750
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно
Ход пиноли шпинделя, мм	70
Диаметр пиноли, мм	-
Шомпол	M12
Конус вертикального шпинделя	MK3
Диапазон поворота вертикальной головы (вправо/влево)	-90°/+30°
Расстояние от вертикального шпинделя до стола, мм	410
Расстояние от вертикального шпинделя до стойки, мм	230
Размер стола по оси X и Y, мм	700 x 160
Ход стола по оси X и Y, мм	490 x 150
Ход головы по оси Z, мм	-
Ширина T-образного паза стола, мм	12
Расстояние между пазами стола, мм	-
Количество T-образных пазов стола, шт	3
Тип двигателя	Бесколлекторный
Мощность вертикального двигателя, кВт	1
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	700x560x850
Вес, кг	200

# 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
Артикул 230В	50000020M	50000045M	50000046M	ITASU2
Максимальный диаметр сверления сталь, мм	10	13	13	13
Максимальный диаметр сверления чугун, мм	12	15	15	15
Максимальный диаметр торцевой фрезы, мм	20	30	30	30
Максимальный диаметр концевой фрезы, мм	10	16	16	30
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M6	M8	M6	-
Сверильный патрон, мм	1-10	1-13	1-13	1-13
Частота вращения вертикального шпинделя, об/мин	100-1000, 200-2000	100-2500	100-2500	0-2500
Количество скоростей вертикального шпинделя, шт	плавно	плавно	плавно	плавно
Ход пиноли шпинделя, мм	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 сверильный патрон B12 / 1-10 мм
- Переходной дорн MK2 / B12
- Защитный экран
- Руководство по эксплуатации



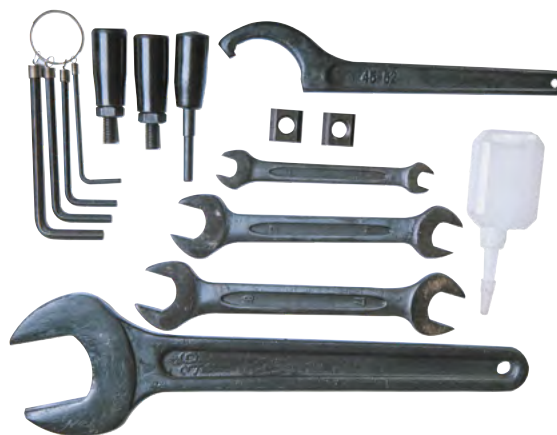
### JMD-1L

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



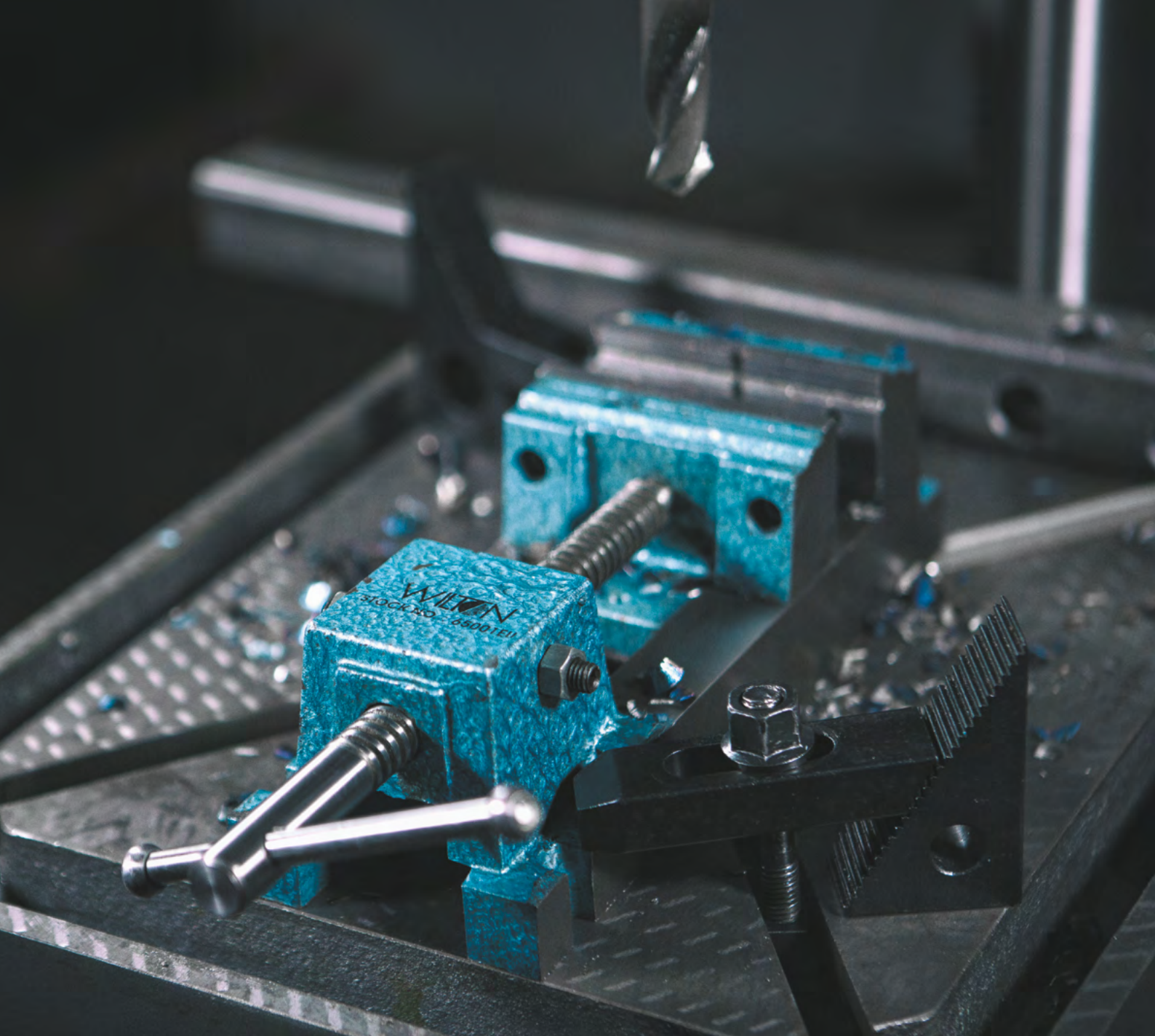
### JMD-X1L

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



### JUM-X2

- Оправка горизонтального шпинделя
- Сверильный патрон B16 / 1-13 мм под ключ и переходной дорн MK3 / B16
- Руководство по эксплуатации



# 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

<b>Модель</b>	<b>Дисплей цифровой индикации</b>
	<b>SINO SDS6-3V</b>
<b>Артикул</b>	<b>51001000</b>
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

## Система УЦИ SINO для токарных станков

Артикул	Наименование
51001000	Дисплей цифровой индикации по 3-м осям, 230В
51001001	L=50мм на верхнюю продольную салазку GHB-13xxA
51001005	L=100мм на верхнюю продольную салазку GH-1440K
51001006	L=150мм на верхнюю продольную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001002	L=200мм на верхнюю продольную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001002A	L=200мм на поперечную салазку GHB-13xxA, GH-1440K
51001007	L=350мм на поперечную салазку GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001009	L=400мм на поперечную салазку GH-26xxZH, GH-20xxZH
51001017	L=550мм на поперечную салазку GH-31xxZHD, GH-24xxZHD
51001004A	L=900мм на продольную подачу для GHB-1340
51001013	L=900мм на продольную подачу для GH-2640ZH, GH-2040ZH
51001014	L=950мм на продольную подачу для GH-1440ZX, GH-16xxZX, GH-18xxZX
51001008	L=1100мм на продольную подачу для GH-1440K
51001010	L=1400мм на продольную подачу для GH-1660ZX, GH-1860ZX, GH-2060ZH
51001011	L=1900мм на продольную подачу для GH-1880ZX, GH-2080ZH
51001020	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1330
51001015	Набор для монтажа УЦИ на GH-26120ZH, GH-20120ZH, GH-3180ZH, GH-2480ZH
51001052	УЦИ и набор линеек для -20120 ZH (51001000+51001002+51001009+51001012+51001015)
51001055	УЦИ и набор линеек для -24120ZHD (51001000+51001016+51001017+51001019+51001025)



Цифровые линейки JET в металлическом корпусе

## Наборы для монтажа и подключения цифровых линеек

Артикул	Наименование
51000810	Набор для монтажа УЦИ на JMD-45PF
51000700	Набор для монтажа УЦИ на JVM-836VS
51000720	Набор для монтажа УЦИ на JTM-1050VS
51000730	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1330
51000740	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1340A
51000750	Набор для монтажа УЦИ на GHB-1440W3
51000760	Набор для монтажа УЦИ на GH-1640ZX
51000770	Набор для монтажа УЦИ на GH-1840ZX
51000780	Набор для монтажа УЦИ на GH-1860ZX
51000790	Набор для монтажа УЦИ на GH-1880ZX






## Система УЦИ DIMA для станков до 2018 года выпуска

Артикул	Наименование
51000200M	Дисплей цифровой индикации по 3-м осям, 230В
51000290	Цифровая линейка, S 50 (GHB-1330 / GHB-1340A)
51000300S	Цифровая линейка, S 100 (GHB-1440W3)
51000320M	Цифровая линейка, M200 (GH-2040/GH-2640/GH-2660/GH-2680/GH-26120)
51000320S	Цифровая линейка, S 200 (GHB-1330/GHB-1340A/GHB-1440W3)
51000310M	Цифровая линейка, S 150
51000321	Цифровая линейка, M 200
51000330	Цифровая линейка, M 250 (JVM-836VS)
51000340	Цифровая линейка, M 300 (JTM-4VS)
51000360	Цифровая линейка, M 400 (ZX-серия/JVM-836VS/JTM-1050VS)
51000370	Цифровая линейка, M 450
51000380	Цифровая линейка, M 500 (JTM-4VS/JTM-1050VS)
51000390	Цифровая линейка, M 550
51000400	Цифровая линейка, M 600 (JVM-836VS)
51000410	Цифровая линейка, M 650
51000430	Цифровая линейка, M 750
51000440	Цифровая линейка, M 800
51000460	Цифровая линейка, M 900 (JTM-4VS/JTM-1050VS)
51000470	Цифровая линейка, L 950 (GH-1640ZX/GH-1840ZX)
51000480	Цифровая линейка, L 1000 (GHB-1340A/GH-1440W3)
51000500	Цифровая линейка, L 1200
51000520	Цифровая линейка, L 1400 (GH-1860ZX)
51000530	Цифровая линейка, L 1500
51000540	Цифровая линейка, L 1600
51000570	Цифровая линейка, L 1900 (GH-1880ZX/GH-2280ZX)
51000580	Цифровая линейка, L 2000
51000590	Цифровая линейка, L 2100

















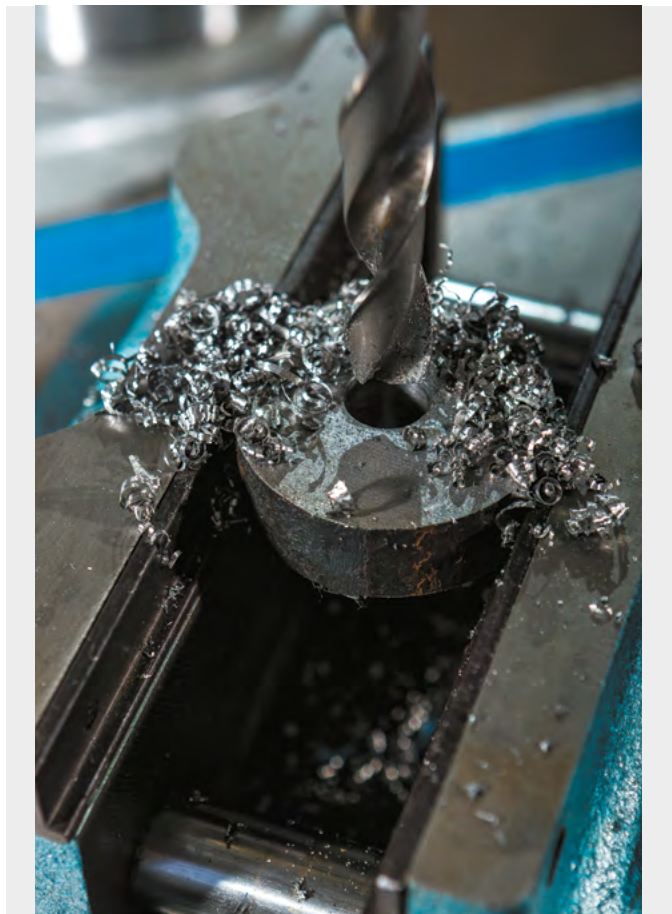
## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ НАСТОЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

		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>50000079</b> Сверлильный патрон 1-8 мм	+								
	<b>50000913</b> Накатник		+	+	+	+	+	+	+	+
	<b>50000922</b> 13 мм сверлильный патрон МК2, вращающийся		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500036</b> Центр вращающийся МК2, для тяжелых работ		+	+	+	+	+	+	+	
	<b>59500039</b> Центр вращающийся МК2, для легких работ		+	+	+	+	+	+	+	













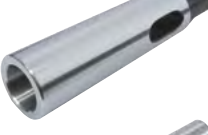






## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ТОКАРНЫХ ПАТРОНОВ JET

	<b>59500052</b> Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø160 мм		<b>59500056</b> Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм
	<b>59500053</b> Комплект калиброванных кулачков в сборе, для патрона Ø160 мм		<b>59500057</b> Комплект калиброванных кулачков в сборе, для патрона Ø250 мм
	<b>ZK-2401</b> 3-х кулачковый патрон Ø200 мм (ZK)		<b>59500436</b> Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø250 мм (новая серия)
	<b>59500054</b> Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø200 мм		<b>ZH-2501</b> 3-х кулачковый патрон Ø325 мм (серия GH-26xxZH)
	<b>59500055</b> Комплект калиброванных кулачков в сборе, для патрона Ø200 мм		<b>59500058</b> Комплект сырых накладных кулачков, для патрона Ø325 мм
	<b>ZX-0P-1A</b> 3-х кулачковый патрон Ø250 мм (серия ZX, GH-20xxZH)		<b>59500059</b> Комплект калиброванных кулачков в сборе, для патрона Ø325 мм

	<b>ZH-2504</b>	4-х кулачковый патрон Ø400 мм (серия GH-26xxZH)		<b>350055</b>	Система подвода СОЖ 220 В (только GHB-1330/1340A)
	<b>59500418</b>	Комплект сырых накладных кулачков для патрона 325мм для GH-24xx		<b>50000110</b>	Приспособление для обточки конусов (для GH-1440K)
	<b>59500419</b>	Комплект каленых накладных кулачков для патрона 325мм для GH-24xx		<b>59500038</b>	Центр вращающийся МК5, для тяжелых работ
	<b>59500416</b>	Планшайба 650мм для GH-24xx		<b>ZH-TAA</b>	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (серия ZH)
	<b>59500417</b>	4х кулачковый патрон 500мм для GH-24xx		<b>321291</b>	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10° (GH-1640 ZX - GH-2280 ZX)
	<b>59500020</b>	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердослав- ных пластин			
	<b>59500032</b>	Центр невращающийся МК3, полный			
	<b>59500035</b>	Центр невращающийся МК3, срезанный			
	<b>59500037</b>	Центр вращающийся МК3, для средних работ			
	<b>59500040</b>	Центр вращающийся МК3, для тяжелых работ			
	<b>59500085</b>	Сверильный патрон 1,5-13 мм/ V16 под ключ			
	<b>59500086</b>	Сверильный патрон 3-16 мм/ V16 под ключ			
	<b>321442</b>	Приспособление для обточки конусов 250 мм x 10° (GHB-1330/1340A)			

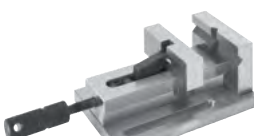
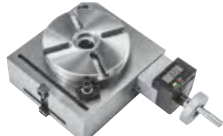




## АКСЕССУАРЫ ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

	<b>59500028</b>	Втулка переходная МК2/МК1		<b>59500080</b>	Быстрозажимной патрон 1-13 мм /V16, точность 0,35 мм
	<b>59500029</b>	Втулка переходная МК3/МК1		<b>59500042</b>	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм /V16 heavy duty
	<b>59500030</b>	Втулка переходная МК3/МК2		<b>59500085</b>	Сверильный патрон 1,5-13 мм /V16 под ключ
	<b>59500072</b>	Втулка переходная МК4/МК2		<b>59500086</b>	Сверильный патрон 3-16 мм /V16 под ключ
	<b>59500073</b>	Втулка переходная МК4/МК3		<b>50000028</b>	Комплект прихватов для 8-мм Т-образного паза
	<b>59500074</b>	Втулка переходная МК5/МК3		<b>59500090</b>	Комплект прихватов для 12-мм Т-образного паза, M10
	<b>59500075</b>	Втулка переходная МК5/МК4		<b>59500087</b>	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза, M12
	<b>50000873T</b>	Дорн для сверильного патрона, МК2 / V16		<b>59500046</b>	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
	<b>50000874T</b>	Дорн для сверильного патрона, МК3 / V16		<b>59500088</b>	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, M16
	<b>50000875T</b>	Дорн для сверильного патрона, МК4 / V16			



## 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>50000100</b> Поворотный стол Ø100 мм с УЦИ		+	+	+	+	+
	<b>50000065</b> Поворотный стол Ø150 мм				+		+
	<b>50000031</b> Задняя бабка для 50000026		+	+	+	+	+

## ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ВЫСОКОТОЧНЫХ ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫХ СТАНКОВ

		JMD- 15	JMD- 18	JMD- 45	JMD-45L JMD-45LPF JMD-45LPFD JMD-50LP
	<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>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>50000105</b> Оправка шпинделя ISO30/ ER32 цанговый патрон + комплект 11 цанг (3-20 мм)			x	
	<b>59500042</b> Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16	x	x	x	


# Тиски станочные WILTON

	Артикул	Модель	Наименование	Ширина губок мм	Расход мм	Высота губок мм	Масса кг
<b>► ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ТРЕХОСЕВЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ</b>							
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
<b>► ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ДВУХОСЕВЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ</b>							
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
<b>► ТИСКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ</b>							
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
<b>► ТИСКИ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СТАНОЧНЫЕ</b>							
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
<b>► ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ</b>							
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	Трёхсторонние сверлильные тиски 100 мм	100	100	35	13,40


► ТИСКИ УГЛОВЫЕ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНЫЕ

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


► ТИСКИ 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	Трёхсторонние 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

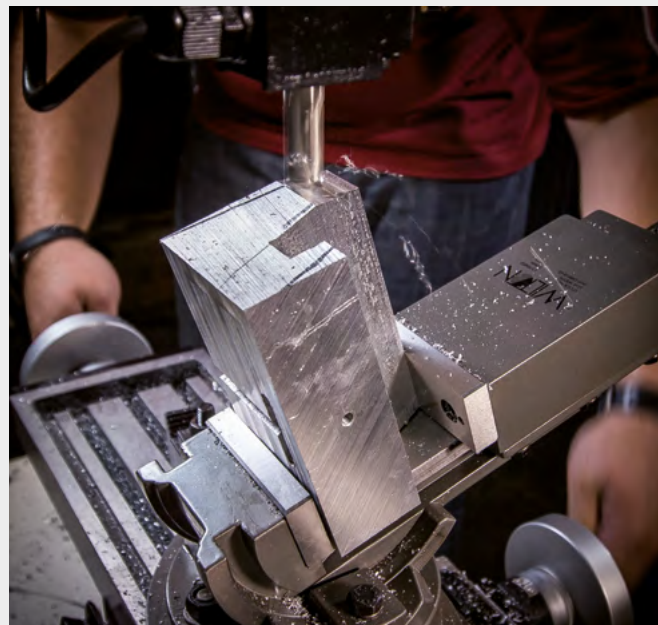
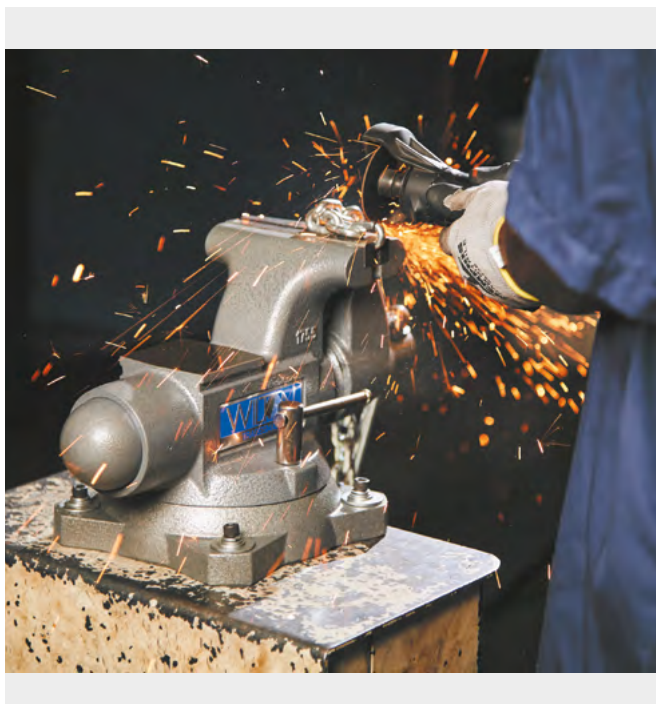


# Тиски верстачные WILTON

	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







# 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 резцовых 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



## 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

YouTube



## 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

## поставить новый фонарь

### 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-25F 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

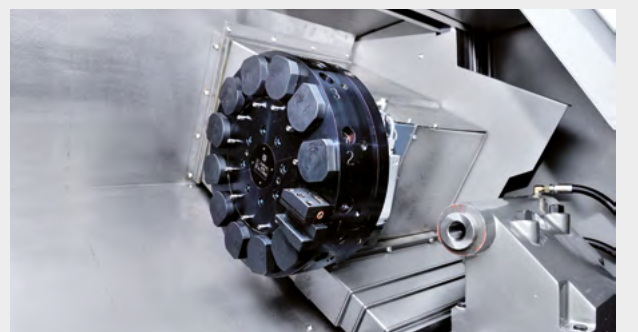
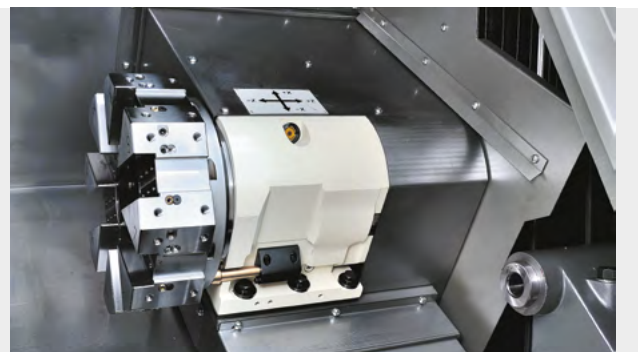
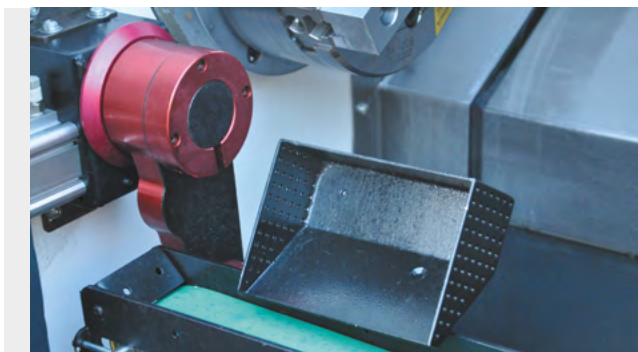
- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Shop Turn для системы с ЧПУ Siemens
- ▶ 3-х кулачковый гидравлический патрон 8 дюймов
- ▶ 8-12 позиционная револьверная голова
- ▶ Резцовые блоки
- ▶ Автоматический ленточный стружечный конвейер
- ▶ Тележка для стружки
- ▶ Задняя бабка с гидравлической пинолью
- ▶ Гидравлическая 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

### 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

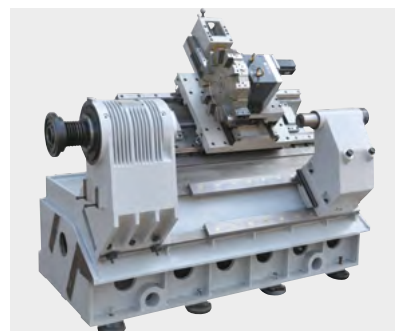
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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



# Токарные обрабатывающие центры

Серия JCL



JCL-15F CNC

JCL-28S 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

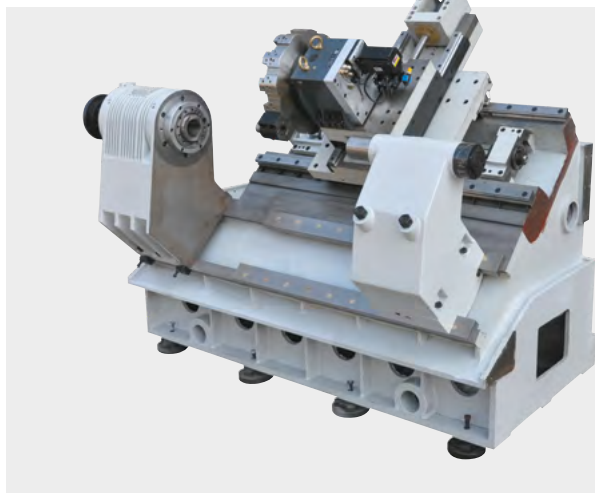
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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/Zx 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
Тип шпинделя	тип	A2-4	A2-4	A2-5	A2-6
Ø отверстия в шпинделе	мм	38	38	56	65 (63)
Макс. Ø прутка (гидравлич. патрон)	мм	26	26	45	50
<b>► Инструмент</b>					
Кол-во инструментов	шт	8	8 (приводной)	8	12
Макс. диаметр 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



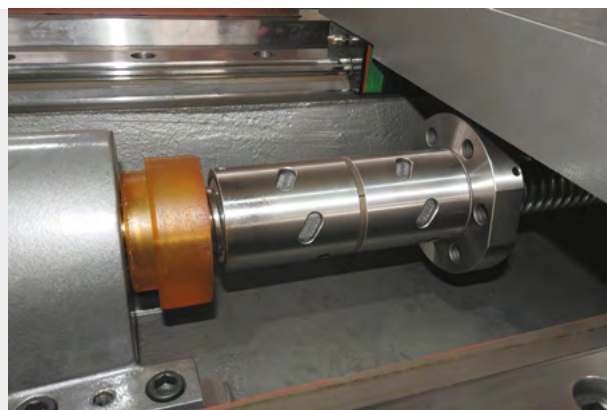
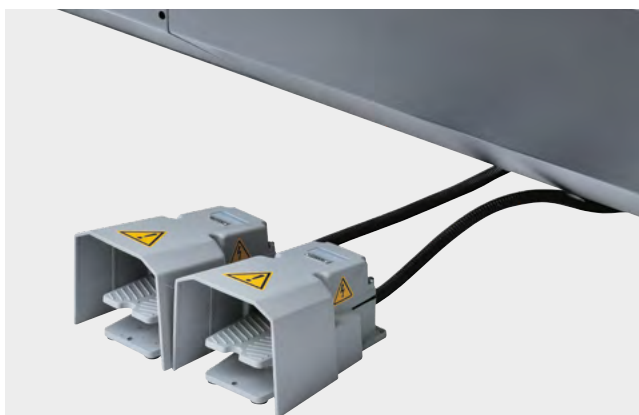
# Токарные обрабатывающие центры

JCL-30 CNC



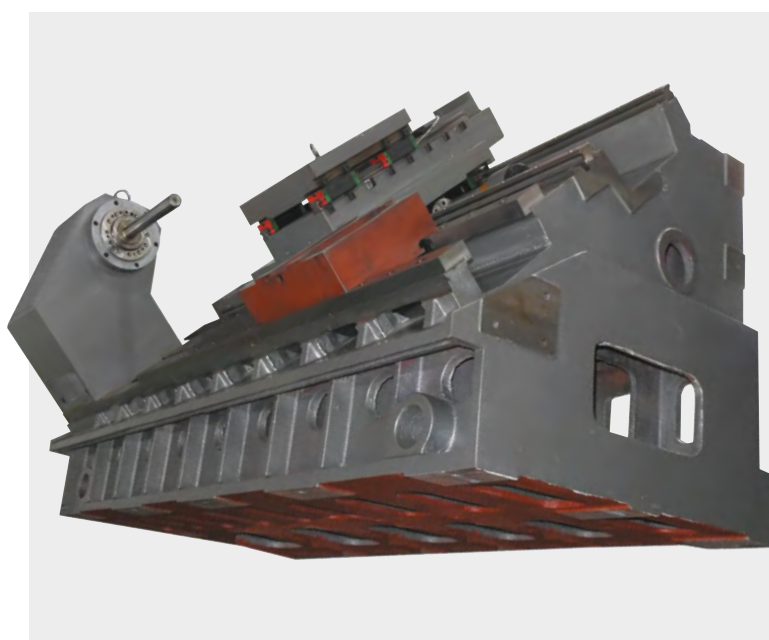
## ОСОБЕННОСТИ

- ▶ 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-Duoplan 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.



Вертикальные обрабатывающие центры  
Серия JVM

200



Вертикальный обрабатывающий центр  
JVM-850R CNC

204



Сверлильно-фрезерный обрабатывающий центр  
JZ-500 CNC

206



5-ти координатный фрезерный обрабатывающий центр  
JVU-650 CNC

208



Горизонтальные обрабатывающие центры  
Серия JHM

210



Компактные фрезерные станки  
Серия JMD

212



Компактный фрезерный станок с ЧПУ  
JVM-360LS CNC

214



JET STUDY ROOM  
Станки с ЧПУ для образовательных учреждений  
Малогабаритный фрезерный станок для обучения  
JSR-M1 CNC

217

# Вертикальные обрабатывающие центры

Серия JVM



JVM-1580L 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

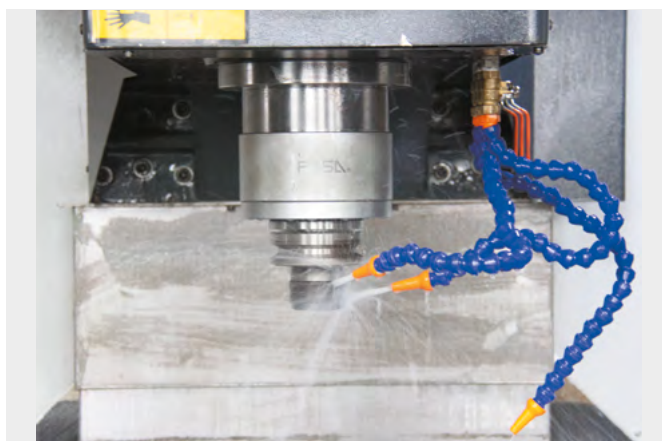
## ОПЦИИ

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

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

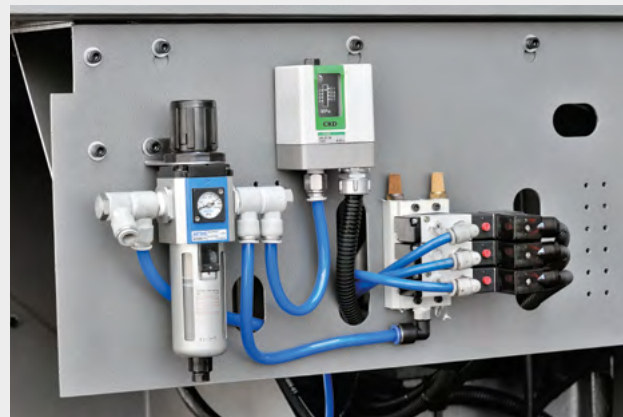
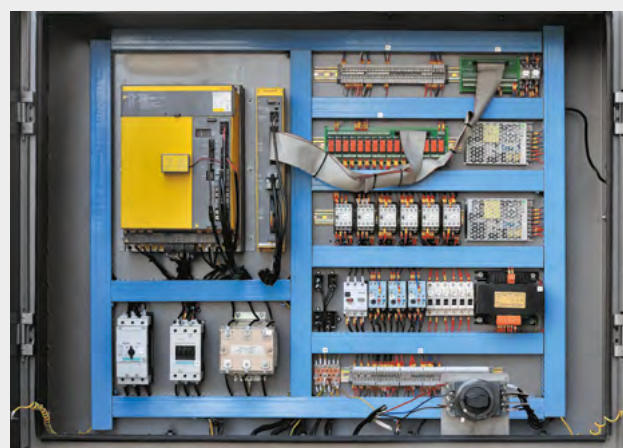
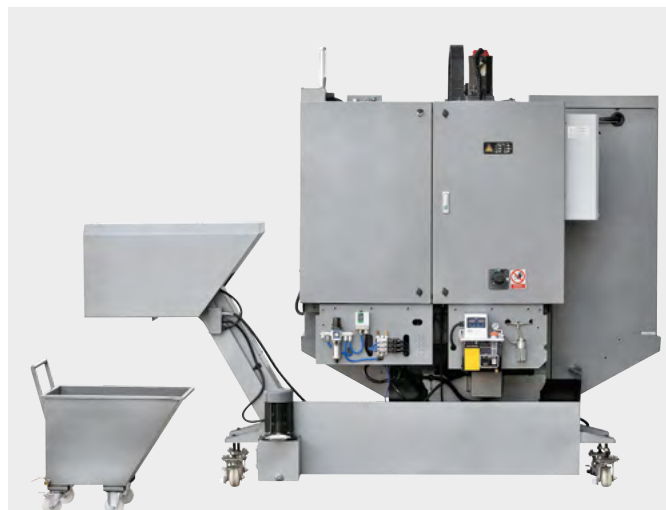
- Система ЧПУ Fanuc 0i
- Мощность мотора шпинделя 3,7/5,5 кВт
- Обороты шпинделя 12000 об/мин
- Конус шпинделя BT30
- Инструментальный магазин типа «револьвер» на 16 инструментов
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Система подачи СОЖ
- Пистолет для ручной подачи сжатого 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



**NEW!**



### 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

YouTube



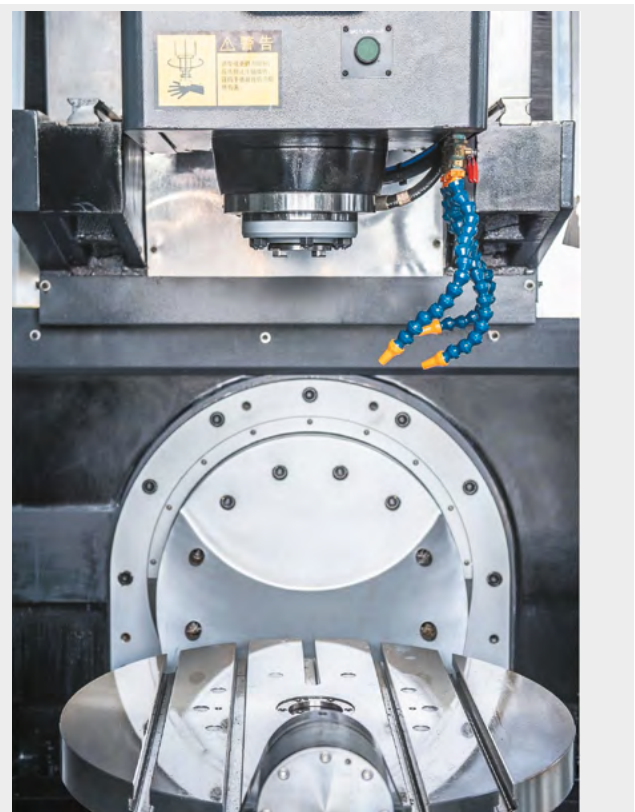
## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<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 ХхУ	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



## Серия JLV



JLV-1070S CNC

## Особенности:

- JLV – 5-координатные обрабатывающие центры с осью В (поворот шпинделя).  
Есть несколько вариантов исполнения поворотного стола.

В стандартную комплектацию каждого станка входят:

- Инструментальный магазин на 24 инструмента
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Литая чугунная станина
- Защита кабинетного типа
- Электрозамок двери
- Светодиодные лампы освещения рабочей зоны и индикации работы станка
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Стружечный конвейер ленточного типа с тележкой для стружки
- Регулируемые установочные опоры
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Комплект документации

# JLV-1000 JLV-1070

## Направляющие качения

Стол 1500x510мм,  
Ø250мм (JLV-1000)  
Стол 1250x620мм,  
Ø500мм (JLV-1070)

Перемещения по осям:  
800x520x600мм  
(JLV-1000)  
1100x700x600мм  
(JLV-1070)

## ЧПУ Siemens или Fanuc

Мощность  
мотора  
шпинделя 21кВт

Инструментальный  
магазин  
на 24 инструмента

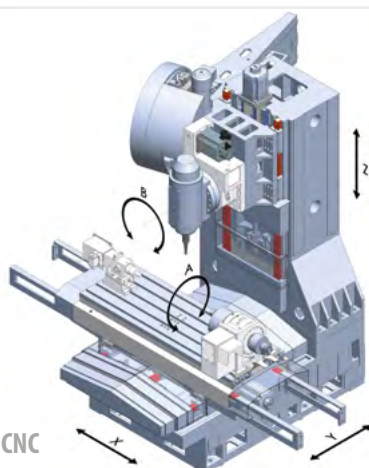
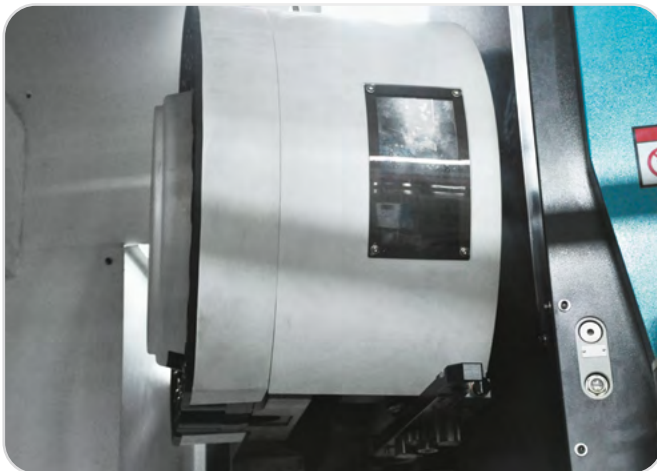
Максимальная  
нагрузка на стол  
500кг

Конус шпинделя  
HSK63A

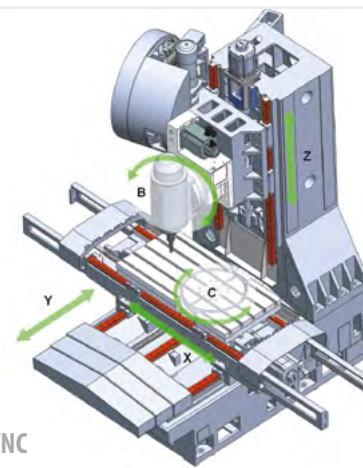
Частота  
вращения  
шпинделя  
15000об/мин

Максимальная  
скорость подачи  
30м/мин

• Дополнительные опции: измерительные системы и др.



JLV-1000S CNC



JLV-1070S CNC



# Горизонтальные обрабатывающие центры

Серия JHM



## 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 0i
- ▶ 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 0i		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

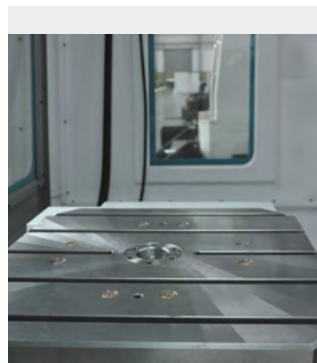
Система ЧПУ Siemens 828D

Shop Mill для системы с ЧПУ Siemens

Двухскоростной редуктор ZF-Duoplan Gearbox

Системы контроля Renishaw/Hexagon

Возможны другие изменения комплектаций по согласованию с клиентом



## Серия JX



JX-2530F CNC

### Особенности:

- JX –портальные фрезерные станки для обработки крупногабаритных деталей. Широкая номенклатура размеров, различные типы компоновок, подвижные и неподвижные порталы, система балансировки по оси Z и др.

### В стандартную комплектацию каждого станка входят:

- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для ручной подачи сжатого воздуха
- Литая чугунная станина
- Защита кабинетного типа
- Электрозамок двери
- Светодиодные лампы освещения рабочей зоны и индикации работы станка
- Кондиционер электрошкафа
- Магнитный мультирежимный маховик ручного управления перемещениями
- Регулируемые установочные опоры
- Ящик с инструментом для технического обслуживания
- Комплект документации

# JX-1015/1218/1225 JX-2220/2230/2240 JX-2530/2540/2550/3020

Направляющие качения или  
скольжения

ЧПУ Fanuc или Siemens

Стол  
от 1500 мм  
до 5000 мм

Перемещения  
по осям  
до 5000 мм

Мощность  
мотора  
шпинделя  
до 22 кВт

Инструментальный  
магазин  
до 24 инструментов

Максимальная  
нагрузка на стол  
16000 кг

Конус шпинделя  
BT40-BT50

Частота вращения  
шпинделя  
6000-12000 об/мин

Максимальная  
скорость подачи  
16-24 м/мин

- Дополнительные опции: стружечный конвейер, двухскоростной редуктор ZF Gear box, измерительные системы и др.



# 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 Технологии» — 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



# Малогабаритный 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
<b>▶ Рабочая зона</b>	
Макс. Ø заготовки над станиной, мм	200
Макс. Ø заготовки над суппортом, мм	90
Расстояние между центрами, мм	280
Ø патрона, мм	100
<b>▶ Шпиндель</b>	
Ø проходного отверстия в шпинделе, мм	20
Частота вращения шпинделя, об/мин	100-3000
Конус шпинделя	МК3
<b>▶ Инструмент</b>	
Кол-во позиций инструмента	4+4
Макс. размер инструмента квадратного сеч., мм	8x8
Макс. Ø инструмента круглого сечения, мм	12
<b>▶ Перемещения</b>	
Макс. перемещение по оси X, мм	100
Макс. перемещение по оси Z, мм	175
Макс. скорость подачи, м/мин	3
Направляющие	Наклонные
<b>▶ Задняя бабка</b>	
Конус пиноли задней бабки	МК-1
Ø пиноли задней бабки, мм	22
Ход пиноли задней бабки, мм	30
<b>▶ Точность</b>	
Точность позиционирования, мм	±0,015
Повторяемость, мм	±0,01
<b>▶ Мощность</b>	
Мощность шпинделя, кВт	1
Макс. крутящий момент X/Z, Нм	3
<b>▶ Габариты (без учета тумбы)</b>	
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