

МЕТАЛЛООБРАБОТКА

каталог оборудования

2013



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ | ТОКАРНЫЕ | СВЕРЛИЛЬНЫЕ | ФРЕЗЕРНЫЕ | ШЛИФОВАЛЬНЫЕ | ОБРАБОТКА ЛИСТА И ПРОФИЛЯ | БЫТОВЫЕ



ФИЛОСОФИЯ JET

Компания JET уже более 50 лет помогает профессионалам всего мира делать свою работу. Мы, как никто другой, понимаем, что технически сложное оборудование и станки не могут быть предложены как простой инструмент. Недостаточно выбрать лучшие модели оборудования среди аналогов, сначала необходимо определить правильную область поиска, потом подобрать оптимальные характеристики, оснастить дополнительными принадлежностями, обеспечить техническое обслуживание и, если потребуется, ремонт. Все это осуществимо только при наличии большого опыта и возможностей компании с мировым именем, такой как JET. Объединив этапы работы с клиентом в общую программу, мы получили концепцию нового сервиса. Сервиса, способного решить все возможные задачи, НЭО-сервиса, сервиса большего, чем просто гарантия!

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

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

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

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ WALTER MEIER

1937

Вальтер Майер (Walter Meier) основывает группу компаний Walter Meier Machine Tools. На сегодняшний день это ведущая станкостроительная и инструментальная компания в Швейцарии.

1958

В США основана торговая компания, использующая торговую марку JET.

1970

Основное направление JET в США в 70-е годы – продажа станков для обработки металла.

1976

Основана компания WMH (Walter Meier Holding), ставшая основой для дальнейшего долгосрочного развития торговой марки JET.

1985

Компания WMH представлена на швейцарской фондовой бирже.

1988

Приобретение компании JET, торгующей деревообрабатывающими и металлорежущими станками в Северной Америке.

1999

Приобретение компаний Powermatic и Performax в Северной Америке, специализирующихся на деревообрабатывающих станках.

2001

Приобретение компании Mato, торгующей станками с ЧПУ.

2002

Приобретение компании Wilton в США. Основана компания WMH Tool Group, объединяющая подразделения в Северной Америке и Швейцарии.

2004

WMH Tool Group начинает продажи оборудования JET в России через эксклюзивного представителя московскую компанию ООО «ИТА».

2006

Присоединение WMH Tool Group к Walter Meier, обеспечивает оживление продаж и дальнейшее стратегическое развитие.

2008

Приобретение брендов Promac и Toolcraft расширяет номенклатуру изделий и рынки сбыта в Швейцарии и Франции.

2009

WMH Tool Group подтверждает свое присоединение к Walter Meier Group, и меняет название на Walter Meier Manufacturing Europe/America.



УКАЗАТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МЕТАЛЛА

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ	4-23
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ	24-41
СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ	42-57
ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ.....	58-73
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ	74-81
ОБРАБОТКА ЛИСТА И ПРОФИЛЯ	82-91
СТАНКИ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ.....	92-103
ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА К СТАНКАМ	104-115

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

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

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

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

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

Представители Walter Meier постоянно контролируют процесс изготовления станков на всех этапах производства и осуществляют тщательный контроль качества и приёмку готовой продукции.

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

Сотрудничая с JET, Вы получаете стабильность, надёжность, экономичность затрат и гарантию качественного обслуживания. Марка JET – это 50 лет традиций, 50 лет практики, компетентности и опыта. Прошлое и настоящее JET неразрывно связано с постоянными поисками инноваций и технических модернизаций.

Станки JET для обработки металла представлены тремя основными группами оборудования в зависимости от условий их применения.

Универсальные станки JET имеют классическое конструктивное исполнение и по своим техническим характеристикам могут применяться как альтернатива их советским и российским аналогам.

Промышленные станки предназначены для эксплуатации в условиях промышленных производств.

Профессиональные станки предназначены для эксплуатации в условиях единичного и мелкосерийного производства, небольших предприятий, образовательных учреждений, мастерских и т.п.

Станки индивидуального применения, предназначены для эксплуатации в домашних условиях и хобби.

В каталоге станки размещены в порядке убывания зоны обработки.



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Компания Walter Meier AG предлагает широкий ассортимент ленточнопильных станков по металлу для массового, серийного, мелкосерийного и единичного производства.

Обозначение моделей станков соответствует:

- HBS, HVBS, поворотные губки тисков для отрезки заготовок в основном под прямым углом
- MBS, поворотная пильная рама для быстрой перенастройки резов под углами
- DAS, с возможностью поворота пильной рамы в обе стороны
- AF, FA, автоматическая подача заготовки
- CS, двухскоростные
- DC, колонные, на вертикальной стойке
- W, K, G, модификации оборудования
- Цифровое обозначение показывает примерную зону обработки под углом 90° (в дюймах) 21x28, 10x18
- На станках применяются ленточнопильные полотна шириной 41, 34, 27, 20 мм

Точное изготовление и современный дизайн

MAKE PROPER TOOTH SELECTION

mm	50	75	100	150	200	250	300	350
FA	5/8	3/4	4/6	3/4	2/3	1 1/2	1 1/2	1 1/2
FA	4/6	3/4	2/3	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2	1 1/2
inch	2	2 1/2	3	3 1/2	4	5	6	7

CUTTING SPEED RATE RECOMMENDATION

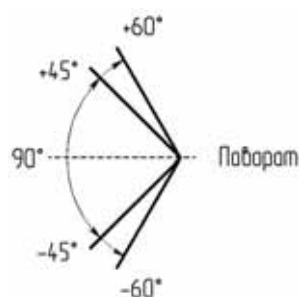
Material	Speed FPM (M/min)	Material	Speed FPM (M/min)	Material	Speed FPM (M/min)
Carbon Steel	196 - 354 (60) (108)	Tool Steel	203 (62)	Alloy Steel	111 - 321 (34) (98)
Angle Steel	180 - 220 (54) (67)	High-Speed Tool Steel	75 - 118 (23) (36)	Mold Steel	246 (75)
Thin Tube	180 - 220 (54) (67)	Cold-Work Tool Steel	95 - 213 (29) (65)	Water-Hard Tool Steel	242 (74)



MBS-2128DAS	6
MBS-1318FA	7
MBS-1824DAS	8
MBS-1824FA	9
HBS-1321W	10
MBS-1321W	11
HBS-1220DC / HBS-1220AF	12
MBS-1220DC	13
HBS-1018W	14
MBS-1014W	15
HBS-916W	16
MBS-910CS / MBS-910DAS	17
HVBS-912 / HVBS-912G	18
Роликовые опоры	19
Ленточные полотна для станков JET	19
HVBS-712K / MBS-712	20
MBS-708CS	21
Выбор ленточного полотна	22
Эксплуатация ленточного полотна	23

MBS-2128DAS

Ленточнопильный станок



Описание

- Максимальный диаметр реза 530 мм
- Поворот пильной рамы вправо и влево на угол 45 и 60 градусов
- Удобная выносная панель управления
- Плавная регулировка скорости резания и опускания пильной рамы
- Гидравлическая система подачи обеспечивает автоматическое плавное опускание и подъем консоли пилы
- Автоматическое отключение и подъем после сквозного распила
- Встроенная система подвода СОЖ
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки

Технические характеристики

Модель	MBS-2128DAS
Артикул 380 В	ITA2128DAS
Зона обработки при 90°	Ø530 мм, □530 мм, □355 x 700 мм
Зона обработки при 45° вправо	Ø490 мм, □435 мм, □300 x 500 мм
Зона обработки при 60° вправо	Ø335 мм, □320 мм, □400 x 305 мм
Зона обработки при 45° влево	Ø480 мм, □435 мм, □300 x 480 мм
Зона обработки при 60° влево	Ø335 мм, □320 мм, □400 x 305 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 6030 мм
Объем бака гидростанции	15 л
Объем бака СОЖ	55 л
Выходная мощность	5,6 кВт / S ₁ 100%
Мощность мотора гидростанции	0,75 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	3400 x 1200 x 2100 мм
Масса	1880 кг

Стандартная комплектация

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

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
PC41.6030.x.x	Полотно M42 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.6030.x.x.N	Полотно M51 41x1,3x6030 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления



Привод и гидроцилиндр с концевыми выключателями



Подвижная губка с гидроприжимом

MBS-1318FA

Ленточнопильный станок



Описание

- Станок для отрезки заготовок в автоматическом режиме
- Максимальный диаметр реза 330 мм
- Максимальный ход подающего устройства 700 мм
- Минимальная длина отрезаемой заготовки от 8 мм
- Поворот пильной рамы вправо на угол 45°
- Сенсорный экран на панели управления и установщик длины отрезаемой заготовки
- Индикатор натяжения ленточного полотна
- Регулировка усилия зажима заготовки
- Вертикальный прижим для пакетной обработки
- Плавная регулировка скорости резания с помощью инвертера
- Автоматический транспортер удаления стружки
- Ручная регулировка высоты подъема пильной рамы
- Поворот пильной рамы для резки под углом осуществляется вручную
- Лампа местного освещения
- Встроенная система подвода СОЖ
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27х0,9х4130 мм, 4/6 ТР1
- Система автоматической подачи заготовок
- Гидростанция
- Индикатор натяжения ленточного полотна
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения

Технические характеристики

Модель	MBS-1318FA
Артикул 380 В	ITA1318FA
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □330x460 мм
Зона обработки при 45° вправо	Ø280 мм, □330x280 мм
Скорость движения полотна	20-70 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 4130 мм
Высота рабочего стола	820 мм
Ход подающего устройства	700 мм
Минимальная длина отрезаемой заготовки	от 8 мм
Размер пакета заготовок	300 x 460 мм
Выходная мощность	3,75 кВт / S ₁ 100%
Мощность мотора гидростанции	0,38 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,1 кВт
Габаритные размеры упаковки	2280 x 2190 x 1730 мм
Масса	1320 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
PC27.4130.x.x	Полотно М42 27х0,9х4130 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу
PC27.4130.x.xN	Полотно М51 27х0,9х4130 мм (х.х) ТР1, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Прижимная и подающая губки



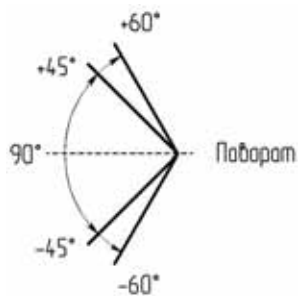
Пульт управления



Регулируемые подшипниковые опоры

MBS-1824DAS

Ленточнопильный станок



Описание

- Максимальный диаметр реза 460 мм
- Поворот пильной рамы вправо и влево на угол 45° и 60°
- Переставляемая зажимная губка тисков для изменения направления угла реза
- Полуавтоматическая система подъема консоли на заданную высоту (после отрезки)
- Удобная выносная панель управления
- Плавная регулировка скорости резания
- Гидравлическая система подачи обеспечивает автоматическое плавное опускание консоли пилы
- Автоматическое отключение и подъем после сквозного распила
- Встроенная система подвода СОЖ
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки

Технические характеристики

Модель	MBS-1824DAS
Артикул 380 В	ITA1824DAS
Поворот пильной рамы	вправо/влево
Зона обработки при 90°	Ø460 мм, □ 460 мм, □ 440 x 600 мм
Зона обработки при 45°	Ø445 мм, □ 445 мм
Зона обработки при 60°	Ø295 мм, □ 295 мм
Скорость движения полотна	26-80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 5330 мм
Объем бака гидростанции	15 л
Объем бака СОЖ	55 л
Выходная мощность	3,7 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность	5,4 кВт / S ₆ 40%
Мощность мотора гидростанции	0,75 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2830 x 1140 x 1860 мм
Масса	1320 кг

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 41x1,3x5330 мм, 3/4 ТРІ
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Подставка с системой подвода СОЖ

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
PC41.5330.x.x	Полотно М42 41x1,3x5330 мм (х.х) ТРІ, шаг по запросу
PC41.5330.x.xN	Полотно М51 41x1,3x5330 мм (х.х) ТРІ, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления



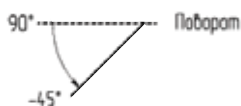
Привод и гидроцилиндр с концевыми выключателями



Подвижная губка с гидроприжимом

MBS-1824FA

Ленточнопильный станок-автомат



Описание

- Станок для отрезки заготовок в автоматическом режиме
- Максимальный диаметр реза 460 мм
- Максимальный ход подающего устройства 700 мм
- Минимальная длина отрезаемой заготовки от 8 мм
- Поворот пильной рамы вправо на угол 45 градусов
- Сенсорный экран на панели управления и установщик длины отрезаемой заготовки
- Индикатор натяжения ленточного полотна
- Регулировка усилия зажима заготовки
- Вертикальный прижим для пакетной резки
- Плавная регулировка скорости резания с помощью инвертера
- Автоматический транспортер удаления стружки
- Ручная регулировка высоты подъема пильной рамы
- Поворот пильной рамы для резки под углом осуществляется вручную
- Лампа местного освещения
- Встроенная система подвода СОЖ
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 41x1,3x5330 мм, 3/4 TPI
- Система автоматической подачи заготовок
- Гидростанция
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения

Технические характеристики

Модель	MBS-1824FA
Артикул 380 В	ITA1824FA
Зона обработки при 90°	Ø460 мм, □460x460 мм
Зона обработки при 45° вправо	Ø380 мм, □380x380 мм
Скорость движения полотна	20-85 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	41 x 1,3 x 5330 мм
Высота рабочего стола	925 мм
Объем бака гидростанции	15 л
Объем бака СОЖ	55 л
Выходная мощность	3,75 кВт / S ₁ 100%
Мощность мотора гидростанции	0,75 кВт
Мощность мотора СОЖ	0,12 кВт
Габаритные размеры упаковки	2750 x 2270 x 1950 мм
Масса	1520 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
PC41.5330.x.x	Полотно M42 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC41.5330.x.xN	Полотно M51 41x1,3x5330 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Прижимная и подающая губки



Пульт управления



Регулируемые подшипниковые блоки опоры

HBS-1321W

Ленточнопильный станок



Описание

- Полуавтоматическая система подъема консоли после отрезки на заданную высоту
- Плавная регулировка опускания консоли с точной шкалой
- Плавная регулировка скорости резания для оптимальной отрезки
- Быстросъемная зажимная губка тисков
- Большие шкивы с пружинным индикатором натяжения полотна
- Встроенная система подвода СОЖ с двойным поливом
- Удобный доступ для обслуживания станка и очистки от стружки

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 подвода СОЖ
- Дополнительный подвод СОЖ гибким шлангом
- Концевые выключатели защитных крышек
- Световой указатель линии распила

Технические характеристики

Модель	HBS-1321W
Артикул 380 В	414471T
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □330x480 мм □225x530 мм
Зона обработки при 45°	Ø330 мм, □330x395 мм
Скорость движения полотна	20 - 80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 4100 мм
Диапазон поворота губок тисков	0°-45°
Диаметр шкивов	458 мм
Высота рабочего стола	812 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Выходная мощность	2,2 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	4,15 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2130 x 825 x 1100 мм
Масса	600 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
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
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Гидроцилиндр подъема рамы с регулируемым концевым выключателем



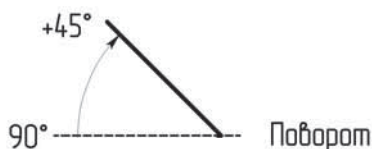
Пульт управления и световой указатель линии распила



Плавная регулировка скорости резания

MBS-1321W

Ленточнопильный станок



Описание

- Поворотная на 45° пильная рама
- Полуавтоматическая система подъема консоли после отрезки на заданную высоту
- Плавная регулировка опускания консоли с точной шкалой
- Плавная регулировка скорости резания
- Быстросъемная зажимная губка тисков
- Большие шкивы с пружинным индикатором натяжения полотна
- Встроенная система подвода СОЖ с двойным поливом
- Удобный доступ для обслуживания станка и очистки от стружки

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 подвода СОЖ
- Дополнительный подвод СОЖ гибким шлангом
- Концевые выключатели крышек
- Световой указатель линии распила

Технические характеристики

Модель	MBS-1321W
Артикул 380 В	50000440T
Зона обработки при 90°	Ø330 мм, □330x480 мм □225x530 мм
Зона обработки при 45°	Ø275 мм, □330x275 мм
Скорость движения полотна	20 - 80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 4100 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0°-45°
Диаметр шкивов	458 мм
Высота рабочего стола	812 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Выходная мощность	2,2 кВт/С ₁ 100%
Потребляемая мощность	4,15 кВт/С ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2130 x 825 x 1100 мм
Масса	750 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
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
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Гидроцилиндр подъема рамы с регулируемым концевым выключателем



Пульт управления и световой указатель линии распила



Поворотный механизм пильной рамы

HBS-1220DC / HBS-1220AF

Колонные ленточнопильные станки



Описание

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

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 подвода СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски
- Механизм автоматической подачи (HBS-1220AF)

Технические характеристики

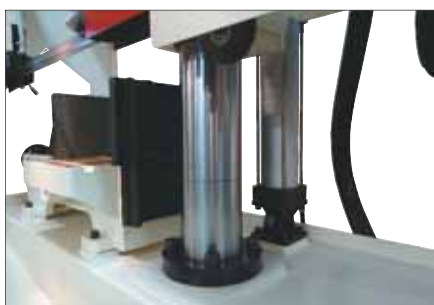
Модель	HBS-1220DC	HBS-1220AF
Артикул 380 В	ITA1220DC	ITA1220AF
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □ 300x300 мм □ 300x500 мм	Ø300 мм, □ 300x300 мм □ 300x355 мм
Скорость движения полотна	22, 40, 58, 84 м/мин	22, 40, 58, 84 м/мин
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3950 мм	34 x 1,1 x 3950 мм
Высота стола	680 мм	680 мм
Размер роликов автоподачи	—	355x175 мм
Скорость автоподачи заготовки	—	1330 мм/мин
Объем бака СОЖ	25 л	25 л
Выходная мощность	2,2 кВт / S ₁ 100%	2,2 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность	4,15 кВт / S ₆ 40%	4,15 кВт / S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2060 x 1080 x 1390 мм	2100 x 1100 x 1400 мм
Масса	645 кг	700 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
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
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления HBS-1220DC



Стойка и гидроцилиндр подъема-опускания



Механизм автоподачи HBS-1220AF

MBS-1220DC

Колонный ленточнопильный станок



Описание

- Полуавтоматический, высокопроизводительный станок для отрезки труб, профилей и заготовок сплошного сечения из черных и цветных металлов.
- Поворотная пильная рама станка позволяет отрезать заготовки под углом до 45 градусов.
- Двухстоечная схема обеспечивает более производительное резание и усилие подачи.
- Мощный двигатель предназначен для работы в режиме длительной нагрузки.
- Мощный редуктор для длительного срока службы.
- Комбинированные подшипниковые узлы направляющих полотна.
- Легкая регулировка высоты подъема рамы.
- Мощное усилие гидравлической губки обеспечивает надежную фиксацию заготовки
- Легкое управление, циклические операции.
- Встроенная система подвода СОЖ
- Подвижная губка тисков управляется гидроцилиндром

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 34x1,1x3950 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подъема-опускания пильной рамы
- Встроенная система подвода СОЖ
- Гидравлические быстрозажимные тиски

Технические характеристики

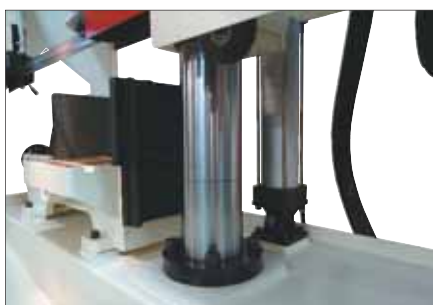
Модель	MBS-1220DC
Артикул 380 В	ITA1220MD
Зона обработки при 90°	Ø300 мм, □ 300x300 мм □ 300x432 мм
Зона обработки при 45°	Ø300 мм, □ 255x255 мм □ 203x300 мм
Скорость движения полотна	22, 40, 58, 84 м/мин
Размеры ленточного полотна	34 x 1,1 x 3950 мм
Высота стола	680 мм
Объем бака СОЖ	25 л
Выходная мощность	2,2 кВт / S _н 100%
Потребляемая мощность	4,15 кВт / S _н 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2100 x 1100 x 1400 мм
Масса	645 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр.22)

Артикул	Описание
PC34.3950.x.x	Полотно М42 34x1,1x3950 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC34.3950.x.xN	Полотно М51 34x1,1x3950 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления



Стойка и гидроцилиндр подъема-опускания



Механизм поворота

HBS-1018W

Ленточнопильный станок



Описание

- Гидравлическая система подачи, автоматическое плавное опускание консоли
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Подставка со встроенной системой подвода СОЖ
- Съемный поддон для сбора стружки и легкой чистки
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстросъемная губка тисков
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27х0,9х3300 мм, 4/6 ТPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подвода СОЖ
- Быстросъемная губка тисков
- Концевые выключатели крышек

Технические характеристики

Модель	HBS-1018W
Артикул 380 В	414473T
Зона обработки при 90°	Ø250 мм, □250х415 мм
Зона обработки при 45°	Ø190 мм, □250х190 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 50, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 х 0,9 х 3300 мм
Диапазон поворота губок тисков	0°-45°
Диаметр шкивов	355 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	23 л
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	2,8 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1780 х 790 х 1120 мм
Масса	355 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC27.3300.x.x	Полотно М42 27х0,9х3300 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
PC27.3300.x.xN	Полотно М51 27х0,9х3300 мм (х.х) ТPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления



Зачистная (карцовочная) щётка и ведущий шкив



Быстросъемный поддон для сбора стружки

MBS-1014W

Ленточнопильный станок



Описание

- Поворотная на 45° пильная рама для удобства реза под углами
- Гидравлическая система подачи, автоматическое плавное опускание консоли
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Подставка со встроенной системой подвода СОЖ
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстросервиставляемая губка тисков
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27x0,9x3300 мм, 4/6 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подвода СОЖ
- Быстросервиставляемая губка тисков
- Концевые выключатели крышек

Технические характеристики

Модель	MBS-1014W
Артикул 380 В	414477T
Зона обработки при 90°	Ø250 мм, □250x350 мм
Зона обработки при 45°	Ø225 мм, □250x225 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 50, 70 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 3300 мм
Диапазон поворота пильной рамы	0°-45°
Диаметр шкивов	355 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	27 л
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	2,8 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1750 x 660 x 1100 мм
Масса	485 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC27.3300.x.x	Полотно М42 27x0,9x3300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
PC27.3300.x.xN	Полотно М51 27x0,9x3300 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Быстросервиставляемые опоры подшипниковых узлов



Поворотная пильная рама



Поддон для сбора стружки

HBS-916W

Ленточнопильный станок



Описание

- Гидравлическая система подачи, автоматическое плавное опускание консоли пилы
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках качения
- 4 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Стандартное оснащение нижней подставкой с встроенной системой охлаждения
- Съёмный поддон для сбора стружки и легкой чистки
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстро переставляемая губка тисков с возможностью поворота до 45°
- Большой маховик и встроенная шкала для удобного натяжения пильной ленты
- Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый и точный распил
- Мощный двигатель (1,1 кВт) подходит для работы в режиме длительной нагрузки

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно М42 27х0,9х3035 мм, 4/6TPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи
- Встроенная система подвода СОЖ
- Автоматический выключатель окончания распила
- Быстросъемная губка тисков
- Твердосплавные направляющие полотна с роликами

Технические характеристики

Модель	HBS-916W
Артикул 380 В	414468T
Зона обработки при 90°	Ø225, □225х355 мм
Зона обработки при 45°	Ø180, □180х155 мм
Скорость движения полотна	25, 40, 52, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 х 0,9 х 3035 мм
Диапазон поворота губок тисков	0°-45°
Диаметр шкивов	330 мм
Высота рабочего стола	635 мм
Объем бака для СОЖ	16 л
Выходная мощность	1,1 кВт/5 ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/5 ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1650 х 710 х 1060 мм
Масса	285 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC27.3035.x.x	Полотно М42 27х0,9х3035 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.3035.x.xN	Полотно М51 27х0,9х3035 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Пульт управления



Зачистная (карцовочная) щётка и ведущий шкив



Суперплавное изменение скорости резания

MBS-910CS / MBS-910DAS

Ленточнопильные станки



MBS-910CS



MBS-910DAS

Описание

- Предназначен для обработки профильных заготовок
- Гидравлическая система подачи обеспечивает автоматическое плавное опускание консоли пилы
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые керамические направляющие ленточного полотна
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Стандартное оснащение нижней подставкой с встроенной системой охлаждения
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстрозажимные тиски для быстрой и надежной фиксации заготовок
- Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый и точный распил
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки.

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2455 мм, 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Гидравлическая система подачи
- Закрытая подставка с системой СОЖ
- Быстрозажимные тиски

Технические характеристики

Модель	MBS-910CS	MBS-910DAS
Артикул 380 В	50000341T	ITA910DAS
Зона обработки при 90°	Ø225 мм, □200 мм, □240x160 мм	Ø227 мм, □220 мм, □260x110 мм
Сплошное сечение	Ø150 мм	Ø150 мм
Зона обработки при 45°	Ø160 мм, □140 мм, □155x115 мм	Ø150 мм, □145 мм, □175x137 мм
Зона обработки при 60°	Ø 90 мм, □90 мм	Ø 90 мм, □85x87 мм
Зона обработки при 45° влево	-	Ø110 мм, □110 мм, □160x110 мм
Скорость движения полотна	35, 70 м/мин	36, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	27 x 0,9 x 2455 мм	27 x 0,9 x 2455 мм
Диапазон поворота консоли	0°/+60°	+45°/0°/-60°
Диаметр шкивов	295 мм	295 мм
Высота рабочего стола	980 мм	980 мм
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₆ 40%	2,1 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1500 x 1100 x 1750 мм	1500 x 750 x 1750 мм
Масса	220 кг	280 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
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
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Быстрозажимная эксцентриковая рукоятка подвижной губки тисков



Рукоятка для ручных работ и механизм натяжения ленточного полотна



Пульт управления

HVBS-912 / HVBS-912G

Ленточнопильные станки



HVBS-912



HVBS-912G

Описание

- Поворотные губки тисков для резки под углами от 90° до 45°
- Встроенная система подвода СОЖ
- Направляющие полотна с двумя точками полива
- Ширина ленточного полотна 27 мм, возможность применения полотен для резки нержавеющей стали
- Зачистная карцовочная щетка ленточного полотна
- Гидравлическая система опускания консоли с точной регулировкой и выключателем.

Технические характеристики

Модель	HVBS-912	HVBS-912G
Артикул 380 В	50000435T	ITA912G
Зона обработки при 90°	Ø229, □178x305 мм	Ø229, □178x305 мм
Сплошное сечение	Ø150 мм	Ø150 мм
Зона обработки при 45°	Ø150, □127x150 мм	Ø150, □127x150 мм
Скорость движения полотна	26, 50, 73, 95 м/мин	38, 55, 72 м/мин
Размеры ленточного полотна	27x0,9x2655 мм	27x0,9x2655 мм
Диапазон поворота тисков	0°-45°	0°-45°
Высота рабочего стола	640 мм	640 мм
Выходная мощность	0,75 кВт/S ₁ 100%	0,75 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,4 кВт/S ₆ 40%	1,4 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1380x460x1050 мм	1325x630x1080 мм
Масса	160 кг	170 кг

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 27x0,9x2655 мм, 4/6TPI
- Полногидравлическая система подачи
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подвода СОЖ

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC27.2655.x.x	Полотно M42 27x0,9x2655 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
PC27.2655.x.xN	Полотно M51 27x0,9x2655 мм (х.х) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000140	Роликовая опора HRS



Гидроцилиндр подачи



Система подвода СОЖ



Редуктор HVBS-912G

Роликовые опоры

HRS

Роликовая опора



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

HRS-V

V-образная роликовая опора



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

MRT-2000

Роликовый стол



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

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

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

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



Ленточные полотна для станков JET

Выбор шага зубьев полотна в зависимости от сечения заготовки на стр. 22

Артикул	.х.х Шаг зуба полотна, TPI								Описание и применение
PC13.1440.x.x	18	14	10/14	8/12	6/10				Полотно M42 13x0,65x1440 мм (349V)
PC13.1640.x.x	18	14	10/14	8/12	6/10				Полотно M42 13x0,65x1640 мм (HVBS-56M / MBS-56CS)
PC13.2350.x.x	18	14	10/14	8/12	6/10				Полотно M42 13x0,65x2350 мм (J-8201 / J-8203)
PC20.2350.x.x		14	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6		Полотно M42 20x0,9x2350 мм (J-8201 / J-8203)
PC20.2085.x.x		14	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6		Полотно M42 20x0,9x2085 мм (MBS-708CS)
PC20.2362.x.x		14	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3	Полотно M42 20x0,9x2362 мм (HVBS-712K / MBS-712)
PC27.2455.x.x			10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 27x0,9x2455 мм (MBS-910CS / MBS-910DAS)
PC27.2455.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 27x0,9x2455 мм (MBS-910CS / MBS-910DAS)
PC27.2655.x.x			10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 27x0,9x2655 мм (HVBS-912 / HVBS-912G)
PC27.2655.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 27x0,9x2655 мм (HVBS-912 / HVBS-912G)
PC27.3035.x.x			10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 27x0,9x3035 мм (HBS-916W)
PC27.3035.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 27x0,9x3035 мм (HBS-916W)
PC27.3300.x.x			10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 27x0,9x3300 мм (MBS-1014W / HBS-1018W)
PC27.3300.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 27x0,9x3300 мм (MBS-1014W / HBS-1018W)
PC27.4130.x.x			10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 27x0,9x4130 мм (MBS-1318FA)
PC27.4130.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 27x0,9x4130 мм (MBS-1318FA)
PC34.3950.x.x					6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 34x1,1x3950 мм (HBS-1220DC / HBS-1220AF / MBS-1220DC)
PC34.3950.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 34x1,1x3950 мм (HBS-1220DC / HBS-1220AF / MBS-1220DC)
PC34.4100.x.x					6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 34x1,1x4100 мм (HBS-1321W / MBS-1321W)
PC34.4100.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 34x1,1x4100 мм (HBS-1321W / MBS-1321W)
PC41.5330.x.x					6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 41x1,3x5330 мм (MBS-1824DAS / MBS-1824AF)
PC41.5330.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 41x1,3x5330 мм (MBS-1824DAS / MBS-1824AF)
PC41.6030.x.x					6/10	5/8	4/6	3/4	Полотно M42 41x1,3x6030 мм (MBS-2128DAS)
PC41.6030.x.xN							4/6	3/4	Полотно M51 41x1,3x6030 мм (MBS-2128DAS)

HVBS-712K / MBS-712

Ленточнопильные станки



HVBS-712K



MBS-712

Описание

- Мощный мотор, рассчитанный на непрерывную работу
- 4 скорости движения полотна пилы для резки различных материалов
- Сдвоенные регулируемые роликовые подшипники - направляющие ленточного полотна
- Быстрозажимные тиски с регулируемыми губками и возможностью поворота на угол до 45°
- Конструкция с поворотной рамой, для резки под углами $\pm 45^\circ$ (MBS-712)
- Переставляемый в двух положениях рабочий стол с тисками (MBS-712)
- Гидравлическая система регулировки подачи с концевым выключателем
- Встроенная система подвода СОЖ
- Регулируемый концевой упор

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 20x0,9x2362 мм, 5/8 TPI
- Гидравлическая система подачи
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Система подвода СОЖ

Технические характеристики

Модель	HVBS-712K	MBS-712
Артикул 220 В	414459M	-
Артикул 380 В	414459T	50000430T
Зона обработки при 90°	Ø175, □180x180 мм, □65x300 мм	Ø178, □178x210 мм
Сплошное сечение	Ø100 мм	Ø100 мм
Зона обработки при 45°	Ø110, □180x110мм	Ø127, □85x140 мм, □120 мм
Скорость движения полотна, 4	20, 32, 45, 72 м/мин	24, 41, 61, 82 м/мин
Размеры ленточного полотна	20 x 0,9 x 2362 мм	20 x 0,9 x 2362 мм
Диапазон поворота тисков	0° - 45°	-
Диапазон поворота рамы	-	$\pm 45^\circ$
Диаметр шкивов	300 мм	300 мм
Высота рабочего стола	585 мм	845 мм
Объем бака для СОЖ	8 л	8 л
Насос подачи СОЖ	0,1 кВт	0,1 кВт
Выходная мощность, 220 В	0,55 кВт/С ₁ 100%	-
Потребляемая мощность, 220 В	0,95 кВт/С ₆ 40 %	-
Выходная мощность, 380 В	0,75 кВт/С ₁ 100%	0,55 кВт/С ₁ 100%
Потребляемая мощность, 380 В	1,4 кВт/С ₆ 40%	1,1 кВт/С ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1260 x 520 x 970 мм	1240 x 620 x 1135 мм
Масса	145 кг	155 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

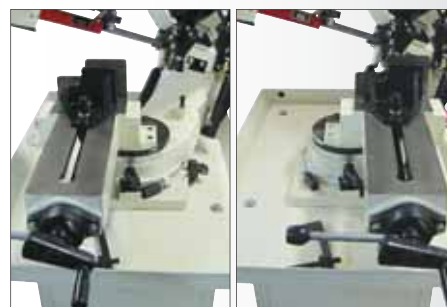
Артикул	Описание
PC20.2362.x.x	Полотно M42 20x0,9x2362 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Бак системы подвода СОЖ для HVBS-712K



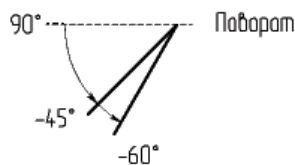
Регулируемые упоры углов положения пильной рамы MBS-712



Варианты положения рабочего стола MBS-712

MBS-708CS

Ленточнопильный станок



Описание

- Предназначен для обработки профильных заготовок
- Гидравлическая система подачи обеспечивает автоматическое плавное опускание консоли пилы
- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом, для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 5-и подшипниках качения
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Подставка со встроенной системой СОЖ
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Быстрозажимные тиски для быстрой и надежной фиксации заготовок
- Консоль станка поворачивается под углом до 60°
- Мощный двигатель подходит для работы в режиме длительной нагрузки

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 20x0,9x2085 мм, 5/8 TPI
- Регулируемый концевой упор
- Автоматический выключатель окончания распила
- Полногидравлическая система подачи
- Система подвода СОЖ
- Быстрозажимные тиски

Технические характеристики

Модель	MBS-708CS
Артикул 380 В	50000331T
Зона обработки при 90°	Ø180 мм, □180 мм, □200x150 мм
Сплошное сечение	Ø100 мм
Зона обработки при 45°	Ø115 мм, □110 мм
Зона обработки при 60°	Ø70 мм, □70 мм
Скорость движения полотна	40, 80 м/мин
Размеры ленточнопильного полотна	20 x 0,9 x 2085 мм
Диапазон поворота консоли	0°/-60°
Диаметр шкивов	260 мм
Высота рабочего стола	910 мм
Выходная мощность	0,75 кВт/С ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,4 кВт/С ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1400 x 1000 x 1750 мм
Масса	180 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC20.2085.x.x	Полотно M42 20x0,9x2085 мм (x.x) TPI, шаг по запросу
52000100	V-образная роликовая опора HRS-V
52000120	Роликовый стол MRT-2000
708119	Устройство для транспортировки
59500048	Виброопора M12 (заказ 4 шт.)



Тензометр контроля натяжения полотна



Быстрозажимная подвижная губка тисков



Поворотная консоль и гидроцилиндр

Выбор ленточного полотна*

1 ШАГ Выбор материала

2 ШАГ Выбор шага зубьев

3 ШАГ Выбор скорости резания

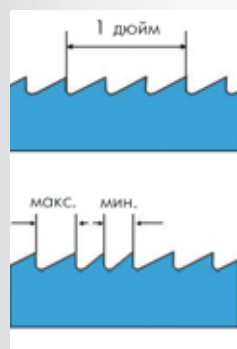
Все таблицы носят рекомендательный характер, значения могут отличаться. Фирмы-изготовители ленточных полотен присваивают собственные обозначения материалам полотен, типам разводки и формам зубьев, дают подробные инструкции по выбору и их применению, ниже представлены только общие обозначения по ISO.

1 ШАГ Выбор материала полотна

Материал	Сечение, профиль	Тип станка	Материал полотна
Нелегированная сталь	Тонкостенные трубы и профиль, прутки малого диаметра	легкий	Углеродистая сталь
Низколегированная сталь до 22 HRC			Углеродистая сталь
Нелегированная и низколегированная сталь			Биметал Matrix II
Основные марки сталей, нержавеющие, жаропрочные, цветные металлы	смешанный сортамент	все	Биметал M42
Высоколегированные стали	сплошное, толстостенные трубы	тяжелый	Биметал M51
Серый чугун, титановые и никелевые сплавы, до 62 HRC	сплошное	средний, тяжелый	ТСТ (твёрдый сплав)

Профиль зуба полотна:

- Передний угол зуба 0°
Для резки сплавов с высоким содержанием углерода, материалов с небольшим поперечным сечением, тонкостенных профилей и труб
- Передний угол зуба 10°
Для резки сплошных прутков, толстостенных труб из легированных сталей
- Передний угол зуба 16°
Для резки сплошных прутков из высоколегированных сталей, трудно обрабатываемых металлов и цветных сплавов
- Передний угол зуба с двумя подточками 10° и 16° и продольно шлифованной фаской, которая улучшает шероховатость обрабатываемой поверхности. Для резки сплошных прутков из высоколегированных сталей



Постоянный шаг зубьев

Промышленные объемы резки заготовок сплошного сечения

Переменный шаг зубьев

Минимальные вибрации, улучшенная чистота среза, универсальность применения

Разводка зубьев

Стандартная (лево, право, прямо), для всех типов сталей

Переменная (лево, право + зачистной), уменьшенный шум и вибрация

Волновая, для тонкостенных профилей

2 ШАГ Выбор шага зубьев полотна

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
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3

D - поперечное сечение

S - толщина стенки профиля

Z - шаг полотна, количество зубьев на дюйм

ВНИМАНИЕ!

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

3 ШАГ Выбор скорости резания

V, м/мин	Материал
25	Высоколегированные, нержавеющие стали
40	Низколегированные стали, чугуны
60	Конструкционные стали, стальное литье, подшипниковые стали, мягкая латунь
80	Алюминий, медь, пластмассы

Срок службы полотна

Для полотен большинства производителей (при условии соблюдения правил эксплуатации и хранения) срок службы полотна находится в пределах 140 -160 часов работы оборудования. Снятие полотна при перерывах в работе оборудования на релаксацию несколько увеличивает срок службы полотна.

Среднее значение стойкости полотна составляет: на каждый метр ленточного полотна приходится 1 м² сечения отрезаемых заготовок.

*Представленные рекомендации по выбору ленточных полотен носят информационный характер

Эксплуатация ленточного полотна

Пример обозначения и артикул ленточного полотна
M42 20x0,9x2362 4/6 TPI
PC20.2362.4.6

M42
20x0,9x2362
4/6
TPI

биметаллическое полотно M42, зубья из быстрорежущей стали
ширина x толщина x длина полотна, мм
шаг зубьев полотна, 4-6 зубьев на дюйм, переменный шаг
Tooth Pro Inch (количество зубьев на дюйм)

Натяжение полотна

Величина натяжения ленточного полотна должна составлять приблизительно 300 Н/мм. При недостаточном натяжении полотна возможен неперпендикулярный срез, при избыточном натяжении - разрыв.

В обоих случаях значительно сокращается ресурс работы ленточного полотна. Усилие натяжения контролируется встроенными на некоторых моделях станков или переносными приборами - тензометрами.

Обкатка полотна

- 1) Установите необходимую скорость
- 2) Начните пиление на 70% мощности от рекомендуемой для полотна и 50% скоростью подачи
- 3) При наличии вибрации осторожно уменьшайте скорость подачи вплоть до полной остановки. Следите за стружкообразованием и получающейся формой стружки
- 4) После распила 400-600 см², или не менее 15 минут времени реального пиления, постепенно увеличивайте до требуемой скорости полотна и постепенно - скорость подачи.

Охлаждение и Смазывание

Охлаждение и смазывание обязательны в большинстве операций обработки металлов. В случае обработки алюминия или алюминиевых сплавов СОЖ также помогает в удалении стружки и более высококачественной поверхностной обработки. Нет необходимости смазки для чугуна и некоторых неметаллических материалов (пластмассы, графита, и т.д.).

Ресурс ленточного полотна напрямую зависит от правильного подбора СОЖ, основная задача не допускать перегрева полотна.

Виды стружки



Очень мелкая, пылевидная стружка – подача должна быть увеличена



Толстая, тяжелая, с голубым отливом стружка – полотно перегружено



Свободно намотанная (витая) стружка – идеальные условия резания

Основные причины преждевременного выхода полотна из строя

Выкрашивание зубьев:

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

Биеение (вибрация) полотна:

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

Трещины во впадинах зубьев:

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

Трещины со стороны спинки:

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

Пережжённая стружка:

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

Неперпендикулярный 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



ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Компания Walter Meier AG предлагает широкий ассортимент токарно-винторезных станков по металлу для массового, серийного, мелкосерийного и единичного производства.

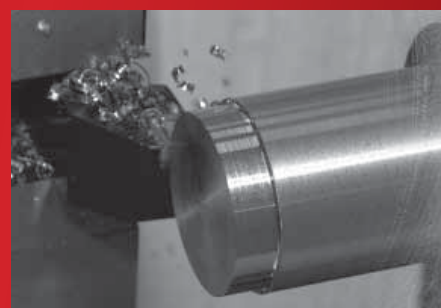
Обозначение моделей станков соответствует:

- CNC, станки с ЧПУ
- GH, промышленные токарно-винторезные станки
- ZH, электромагнитная муфта шпинделя, крестовый джойстик с кнопкой ускоренного перемещения суппорта
- ZX, облегченная конструкция суппорта, автоматическая подача по осям Z и X
- RFS, ускоренное продольное перемещение суппорта
- ZK, серия станков со стандартным пропускным отверстием шпинделя 50 мм
- JTL, инструментальные высокоточные токарные станки
- RML, высокоточные токарно-винторезные станки
- GHB, лёгкие токарные станки для мастерских
- BD, ременный привод
- W, станки с напряжением 220В
- DRO, цифровая индикация перемещения

Цифровое обозначение показывает зону обработки (в дюймах) диаметр обточки, расстояние между центрами 26120 (Ø660x3000 мм), 1440 (Ø355x1000 мм)



Эффективность и точность в соответствии с вашими требованиями



CL-1640ZX CNC	26
JTL-1118CNC	27
JTL-618DTC DRO	28-29
GH-2640ZH DRO / GH-2660ZH DRO / GH-2680ZH DRO / GH-26120ZH DRO	30-31
GH-2040ZH DRO / GH-2060ZH DRO / GH-2080ZH DRO / GH-20120ZH DRO	32-33
GH-1640ZX DRO / GH-1840ZX DRO / GH-1860ZX DRO / GH-1880ZX DRO / GH-2280ZX DRO	34-35
GH-1640ZK	36
RML-1440 / RML-1440V	37
GH-1440W3	38
GHB-1330 / GHB-1340A	39
BD-11W	40
BD-920W	41

CL-1640ZX CNC

Токарно-винторезный станок с ЧПУ



Описание

- Система ЧПУ SIEMENS Sinumerik 802d
- Закаленные и отшлифованные направляющие
- Закаленные и отшлифованные шестерни
- Шпиндель установлен на трех подшипниках
- Автовозврат в исходное положение
- Легкосменный поддон для сбора стружки
- 4х позиционный программируемый резцедержатель
- Автоматическая система подвода СОЖ
- Объем бака СОЖ 20 л
- Жёсткое нарезание резьбы
- Возможна замена системы ЧПУ

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT250400	Патрон 3-х кулачковый Ø250 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT250801	Комплект прямых цельных каленых кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250802	Комплект обратных цельных каленых кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250803	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
59500002	Быстросменный резцедержатель B2
59500005	Держатель токарного резца D25x120 мм, B2
59500008	Держатель расточного резца B32x130 мм, B2
59500011	Держатель втулки S40x120 мм, B2 со втулкой МК-3
59500015	Втулка L40/МК3, B2
59500016	Втулка L40/МК4, B2
59500021	Набор из 9 резцов 25x25 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500050	Виброопора M24 (заказ 6 шт.)

Технические характеристики

Модель Артикул	CL-1640ZX CNC ITACL1640ZX
Диаметр обточки над станиной	400 мм
Макс. диаметр вращения, гар (съёмный мостик)	657 мм
Диаметр обточки над поперечным суппортом	210 мм
Расстояние между центрами	1000 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	80-2000 об/мин
Конус шпинделя	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8
Проходное отверстие шпинделя	80 мм
Максимальный размер инструмента	25 x 25 мм
Ход продольного суппорта	890 мм
Ход поперечного суппорта	225 мм
Ускор. перем. продольного суппорта	8 м/мин
Ускор. перем. поперечного суппорта	5 м/мин
Конус пиноли задней бабки	МК-4
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Расстояние между направляющими	340 мм
Диапазон резьб	0,15-30,0 мм
Дискретность перемещения	0,001 мм
Автоматическая подача суппорта, плавно	1,8-3000 мм/мин
Точность позиционирования	0,001 мм
Насос СОЖ	0,03 кВт
Выходная мощность	7,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	12,0 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2310 x 1345 x 1600 мм
Масса	2578 кг

Стандартная комплектация

- Кабинетная защита
- Трёхкулачковый патрон Ø250 мм
- Планшайба Ø400 мм
- Лампа местного освещения
- Система ЧПУ Siemens 802d



Шпиндель



4-х позиционный резцедержатель с автоматической сменой инструмента



Маховики ручного перемещения суппорта

JTL-1118CNC

Инструментальный токарный станок с ЧПУ



Описание

- Гарантируемая повторяемость 0,00125 мм (DTC)
- Закаленные направляющие из легированной инструментальной стали
- Система ЧПУ Fanuc OiMate TC CNC
- Мощный двигатель 2,25 или 3,75 кВт с инвертером для поддержания крутящего момента на низких скоростях вращения
- Высокоточные конические шариковые подшипники шпинделя с предварительным натягом
- Высокоточные шариковинтовые пары по оси X и Z с защитой от попадания стружки
- Серводвигатели постоянного тока по оси X и Z
- Винт ШВП по оси Z соединенный напрямую с серводвигателем минимизирует отскок суппорта
- Управляемый цанговый механизм зажима детали (опция)
- Возможность установки линейного магазина или револьверной головки
- Большой выбор дополнительных принадлежностей и оснастки

Технические характеристики

Модель	JTL-1118CNC
Артикул	JTL-1118CNC
Система ЧПУ	Fanuc OiMate TC
Диапазон зажима:	
- патрон	150 мм
- цанги 5C круглые	27 мм
- ступенчатый цанговый патрон	27-152 мм
Диаметр обточки над станиной	280 мм
Ø обточки над поперечным суппортом	150 мм
Расстояние между центрами	457 мм
Проходное отверстие шпинделя	32 мм
Конус шпинделя	5C (10°) / 4°
Частота вращения шпинделя, плавно	
- двигатель 2,25 кВт	50-4000 об/мин
- двигатель 3,75 кВт (опция)	50-6000 об/мин
Перемещение по оси X (поперечное)	155 мм
Перемещение по оси Z (продольное)	340 мм
Ускоренное перемещение суппорта	20 м/мин
Пиноль задней бабки	МК-2
Ход пиноли задней бабки	95 мм
Выходная мощность	2,25 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	3,3 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	2300 x 1120 x 2150 мм
Масса	1200 кг

Принадлежности (на стр.29)

Стандартная комплектация

- ЧПУ Fanuc OiMate TC
- Двигатель 2,25 кВт
- Кабинетная защита
- Централизованная система смазки суппорта
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Задняя бабка с конусом МК-2



Управляемый пневматический цанговый зажим



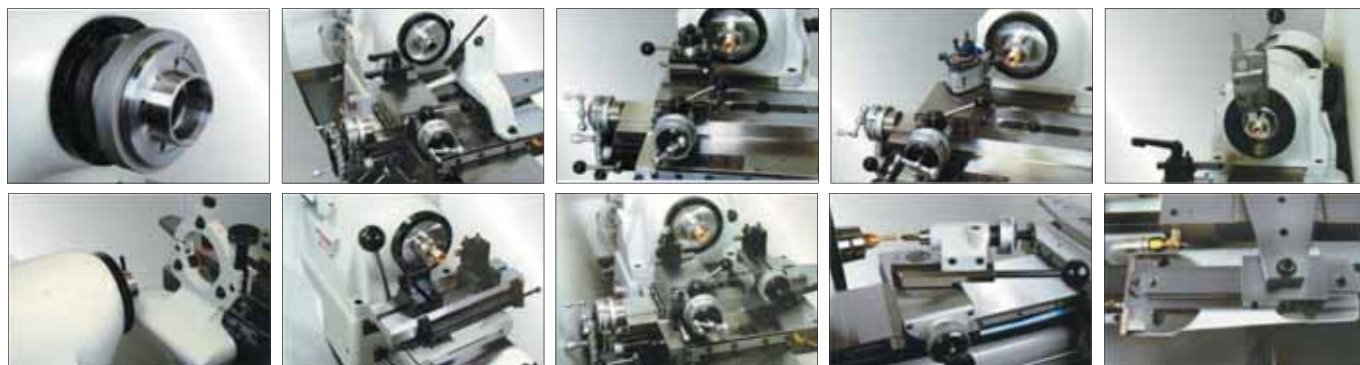
6-позиционная револьверная голова и однопозиционный резцедержатель



Пульт управления

JTL-618DTC DRO

Инструментальный токарный станок



Описание

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

Стандартная комплектация

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

Технические характеристики

Модель	JTL-618DTC DRO
Артикул 380 В	JTL-618DTC DRO
Диапазон зажима:	
- кулачки	150 мм
- цанговый патрон	76 мм
- цанги 5С круглые	27 мм
- цанги 5С 6-гранные	22 мм
- ступенчатый цанговый патрон	27-152 мм
Диаметр обточки над станиной	280 мм
Ø обточки над поперечным суппортом	152 мм
Расстояние между центрами	457 мм
Проходное отверстие шпинделя	32 мм
Диаметр прутка, цанга 5С	27 мм
Конус шпинделя	5С (10°) / 4°
Частота вращения шпинделя, плавно	50-4000 об/мин
Метрическая резьба	0,2-6,35 мм
Дюймовая резьба	120-4 TPI
Продольная подача, плавно	5-102 мм/мин
Поперечная подача, плавно	8-178 мм/мин
Ход поперечного суппорта	320 мм
Ход верхнего суппорта	76 мм
Быстрый ход верхнего суппорта (эксцентрик)	2,5 мм
Ход пиноли задней бабки	95 мм
Выходная мощность	2,25 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	3,3 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	1850 x 750 x 1700 мм
Масса	1100 кг



Пульт управления



Суппорт и направляющие



Задняя бабка



JTL-618DTC DRO

Принадлежности для станков JTL-618DTC DRO и JTL-1118CNC

Артикул	Описание
JTL01202	T-CT-02, ступенчатая цанга Ø50x12 мм
JTL01203	T-CT-03, ступенчатая цанга Ø76x12 мм
JTL01204	T-CT-04, ступенчатая цанга Ø100x12 мм
JTL01205	T-CT-05, ступенчатая цанга Ø127x12 мм
JTL01206	T-CT-06, ступенчатая цанга Ø162x12 мм
JTL01220	T-202-2B, корпус цанги Ø50x12 мм
JTL01230	T-202-3B, корпус цанги Ø76x12 мм
JTL01240	T-202-4B, корпус цанги Ø100x12 мм
JTL01250	T-202-5B, корпус цанги Ø127x12 мм
JTL01260	T-202-6B, корпус цанги Ø162x12 мм
JTL01302	T-DCT-02, ступенчатая цанга Ø50x32 мм
JTL01303	T-DCT-03, ступенчатая цанга Ø76x32 мм
JTL01304	T-DCT-04, ступенчатая цанга Ø100x32 мм
JTL01305	T-DCT-05, ступенчатая цанга Ø127x32 мм
JTL01306	T-DCT-06, ступенчатая цанга Ø162x32 мм
JTL01320	T-203-2B, корпус цанги Ø50x32 мм
JTL01330	T-203-3B, корпус цанги Ø76x32 мм
JTL01340	T-203-4B, корпус цанги Ø100x32 мм
JTL01350	T-203-5B, корпус цанги Ø127x32 мм
JTL01360	T-203-6B, корпус цанги Ø162x32 мм
JTL02110	T-SS-1, упор шпинделя 80 мм
JTL02111	T-ES-1, упор шпинделя 130 мм
JTL02112	T-LS-1, упор шпинделя 190 мм
JTL02125	T-UCS-25, универсальный цанговый упор
JTL03101	T-CT-01, заглушка патрона
JTL03240	T-304A, переходная планшайба Ø85 мм для цанги 5C
JTL03241	T-304B, переходная планшайба Ø111 мм для цанги 5C
JTL03330	T-FP-3B, переходная планшайба Ø76 мм
JTL03350	T-FP-5B, переходная планшайба Ø127 мм
JTL03380	T-FP-8B, переходная планшайба Ø225 мм
JTL03470	T-FP-07B, планшайба Ø178 мм с Т-образными пазами
JTL04117	T-317, переходная планшайба
JTL04111	JC-53, 3-х кулачковый патрон Ø125 мм + планшайба T-317
JTL04112	JC-64, 4-х кулачковый патрон Ø152 мм + планшайба T-317
JTL04113	JC-63, 3-х кулачковый патрон Ø152 мм + планшайба T-317
JTL04114	JC-66, 6-и кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба T-317
JTL04207	T-AP-07, угловая плита
JTL04309	LT-01-109, центр передней бабки, 5C
JTL04408	LT-01-108C, поводковая планшайба
JTL05110	LT-01-110T, поводок
JTL05215	T-315, планшайба для установки патрона
JTL05216	KM-6, трехкулачковый патрон Ø125 мм для чистовой обработки

Артикул	Описание
JTL05350	S-5C, разжимной цанговый патрон с упором
JTL05730	T-3SJ, комплект сырых кулачков для патрона KM-6 Ø125 мм
JTL07565	TDC-6.5, сверлильный патрон 6,5 мм JT 1
JTL07510	TDC-10EL, сверлильный патрон 10 мм JT 2
JTL07513	TDC-13EL, сверлильный патрон 13 мм JT 6
JTL07516	TDC-16H, сверлильный патрон 16 мм JT 3
JTL12308	T-KH-08, накатник, 12 мм
JTL14110	540-100, быстросменный резцедержатель, A1
JTL14211	540-111, резцовый блок 16x75 мм
JTL14313	540-130, сверлильный и расточный блок 30 мм
JTL15203	T-303, приспособление для настройки инструмента
JTL15318	T-CLD-618, регулируемый индикатор продольного перемещения
JTL16218	T-CSD-618, крепление индикатора продольного перемещения
JTL16330	T-SR-300, неподвижный люнет до 76 мм
JTL16430	T-FR-300, подвижный люнет
JTL16540	L-40T, 6-ти позиционная револьверная головка, 16 мм, ход 9 мм
JTL17101	TL-T-01, приспособление для обточки конусов
JTL17210	T-RT-108, приспособление для обточки радиусов
JTL17310	T-RTS-10, противосуппорт, ход 19 мм
JTL18268	T-BLD-68, 6-ти позиционный упор продольного перемещения
JTL18306	T-AIT-06, 4-х позиционный резцедержатель, 10 мм
JTL21111	LB-68-11, приспособление для отрезки
JTL22110	T-CS-10, защитный экран
JTL22220	T-MC-2, невращающийся центр
JTL22320	T-LC-2, вращающийся центр
JTL22413	TDS13-MT2, сверлильный патрон 1,2-13 мм/МК-2
JTL22416	TDS16-MT2, сверлильный патрон 3-16 мм/МК-2
JTL22419	TDS19-MT2, сверлильный патрон 3-19 мм/МК-2
JTL22525	HQ32122-5, увеличительное стекло с подсветкой
JTL144xx	Цанга 5C, Øxx мм (от 1,0 до 27 мм с шагом 0,5 / 1,0 мм)
JTL14515	Набор из 39 цанг 5C Ø1,0-20,2 мм с шагом 0,5 мм
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000955	Набор из 7 резцов сечением 10x10 мм со сменными пластинами
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
59500013	Втулка L30/МК1, A1
59500014	Втулка L30/МК2, A1
59500019	Набор из 7 резцов 10x10 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500023	Ступенчатая цанга 5C Ø76x25 мм
59500024	Ступенчатая цанга 5C Ø127x30 мм
	3-х кулачковый патрон Ø76 мм на цанге 5C
	4-х кулачковая планшайба Ø76 мм на цанге 5C

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

Токарно-винторезные станки серии ZH Ø660 мм

Описание

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Передняя бабка с электромагнитной муфтой
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Съёмный мостик станины, гар
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен

- 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

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT315800	Патрон 3-х кулачковый Ø315 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT315801	Комплект прямых цельных каленых кулачков для патрона Ø315мм IT315800
IT315802	Комплект обратных цельных каленых кулачков для патрона Ø315 мм IT315800
IT315803	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø315 мм IT315800
ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм х 10°
59500003	Быстросменный резцедержатель СЗ (для моделей 26")
59500006	Держатель токарного резца D32x150 мм, СЗ
59500009	Держатель расточного резца B32x160 мм, СЗ
59500012	Держатель втулки S40x150 мм, СЗ со втулкой МК-3
59500017	Втулка L40/МК3, СЗ
59500018	Втулка L40/МК4, СЗ
59500021	Набор из 9 резцов 25x25 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500033	Центр невращающийся МК5, полный
59500038	Центр вращающийся МК5, для средних работ
59500041	Центр вращающийся МК5, для лёгких работ
59500050	Виброопора M24 (заказ 6 шт.)

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø325 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø400 мм
- Планшайба Ø630 мм, планшайба Ø250 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5
- Упорный центр МК-5
- Переходная втулка Ø113/МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины



Полноразмерная коробка подач позволяет нарезать различную резьбу без замены шестерен



Управление продольной и поперечной подачей джойстиком с кнопкой ускоренного перемещения



4-х позиционный резцедержатель с фиксатором, стандартные подвижный и неподвижный люнеты



GH-2680ZH DRO

Технические характеристики

Модель Артикул 380 В	GH-2640ZH DRO 50000780T	GH-2660ZH DRO 50000785T	GH-2680ZH DRO 50000790T	GH-26120ZH DRO 50000795T
Диаметр обточки над станиной	660 мм	660 мм	660 мм	660 мм
Макс. диаметр вращения гар (съёмный мостик)	870 мм	870 мм	870 мм	870 мм
Диаметр обточки над поперечным суппортом	420 мм	420 мм	420 мм	420 мм
Длина съёмного мостика	240 мм	240 мм	240 мм	240 мм
Расстояние между центрами	1015 мм	1525 мм	2030 мм	3050 мм
Частота вращения шпинделя, 12	36 - 1600 об/мин	36 - 1600 об/мин	36 - 1600 об/мин	36 - 1600 об/мин
Конус шпинделя	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20	Ø113 мм 1:20
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Проходное отверстие шпинделя	105 мм	105 мм	105 мм	105 мм
Продольная подача	0,063 - 2,25 мм/об	0,063 - 2,25 мм/об	0,063 - 2,25 мм/об	0,063 - 2,25 мм/об
Поперечная подача	0,027 - 1,07 мм/об	0,027 - 1,07 мм/об	0,027 - 1,07 мм/об	0,027 - 1,07 мм/об
Метрическая резьба, 22	1 - 14 мм	1 - 14 мм	1 - 14 мм	1 - 14 мм
Дюймовая резьба, 25	28" - 2" TPI	28" - 2" TPI	28" - 2" TPI	28" - 2" TPI
Модульная резьба, 18	0,5 - 7 MP	0,5 - 7 MP	0,5 - 7 MP	0,5 - 7 MP
Питчевая резьба, 24	56 - 4 DP	56 - 4 DP	56 - 4 DP	56 - 4 DP
Макс. размер резца	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм
Ход поперечного суппорта	310 мм	310 мм	310 мм	310 мм
Ход верхнего суппорта	145 мм	145 мм	145 мм	145 мм
Ускоренное перемещение продольного суппорта	4,5 м/мин	4,5 м/мин	4,5 м/мин	4,5 м/мин
Ускоренное перемещение поперечного суппорта	2,0 м/мин	2,0 м/мин	2,0 м/мин	2,0 м/мин
Пиноль задней бабки	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки	150 мм	150 мм	150 мм	150 мм
Рабочий диаметр неподвижного люнета 1	20 - 125 мм	20 - 125 мм	20 - 125 мм	20 - 125 мм
Рабочий диаметр неподвижного люнета 2	100 - 240 мм	100 - 240 мм	100 - 240 мм	100 - 240 мм
Рабочий диаметр подвижного люнета	20 - 100 мм	20 - 100 мм	20 - 100 мм	20 - 100 мм
Ширина направляющих поперечного суппорта	135 мм	135 мм	135 мм	135 мм
Расстояние между направляющими	405 мм	405 мм	405 мм	405 мм
Выходная мощность	7,5 кВт/S ₁ 100%	7,5 кВт/S ₁ 100%	7,5 кВт/S ₁ 100%	7,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	12,0 кВт/S ₂ 40%	12,0 кВт/S ₂ 40%	12,0 кВт/S ₂ 40%	12,0 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2500 x 1280 x 1450 мм	3000 x 1280 x 1450 мм	3500 x 1280 x 1450 мм	4500 x 1280 x 1450 мм
Масса	3330 кг	3565 кг	3870 кг	4250 кг

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

Токарно-винторезные станки серии ZH Ø500 мм

Описание

- Эксклюзивный протокол приёмки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Передняя бабка с электромагнитной муфтой
- Механизм плавного пуска защищает двигатель и увеличивает срок службы привода
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Диапазон частот вращения шпинделя от 9 до 1600 об/мин
- Съёмный мостик станины, гар
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен

- 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

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT250800	Патрон 3-х кулачковый Ø250 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT250801	Комплект прямых цельных закаленных кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250802	Комплект обратных цельных закаленных кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250803	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
ZH-TAA	Приспособление для обточки конусов 450 мм x 10°
59500002	Быстросменный резцедержатель B2
59500005	Держатель токарного резца D25x120 мм, B2
59500008	Держатель расточного резца B32x130 мм, B2
59500011	Держатель втулки 40x120 мм, B2 со втулкой МК-3
59500015	Втулка L40/МК3, B2
59500016	Втулка L40/МК4, B2
59500021	Набор из 9 резцов 25x25 мм, с мех. креплением твердосплавных пластин
59500033	Центр невращающийся МК5, полный
59500038	Центр вращающийся МК5, для средних работ
59500041	Центр вращающийся МК5, для лёгких работ
59500050	Виброопора M24 (заказ 6 шт.)

Стандартная комплектация

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



Полноразмерная коробка подач позволяет нарезать различную резьбу без замены шестерен



Передняя бабка с электромагнитной муфтой и централизованной системой смазки



Управление продольной и поперечной подачей джойстиком с кнопкой ускоренного перемещения



GH-2040ZH DRO

Технические характеристики

Модель	GH-2040ZH DRO	GH-2060ZH DRO	GH-2080ZH DRO	GH-20120ZH DRO
Артикул 380 В	50000830T	50000831T	50000832T	50000833T
Диаметр обточки над станиной	500 мм	500 мм	500 мм	500 мм
Макс. диаметр вращения (съёмный мостик)	720 мм	720 мм	720 мм	720 мм
Диаметр обточки над поперечным суппортом	310 мм	310 мм	310 мм	310 мм
Длина съёмного мостика	240 мм	240 мм	240 мм	240 мм
Расстояние между центрами	1015 мм	1525 мм	2030 мм	3050 мм
Частота вращения шпинделя, 24	9 - 1600 об/мин	9 - 1600 об/мин	9 - 1600 об/мин	9 - 1600 об/мин
Конус шпинделя	МК-7	МК-7	МК-7	МК-7
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Прходное отверстие шпинделя	80 мм	80 мм	80 мм	80 мм
Продольная подача, 122	0,063 - 6,43 мм/об	0,063 - 6,43 мм/об	0,063 - 6,43 мм/об	0,063 - 6,43 мм/об
Поперечная подача, 122	0,027 - 2,73 мм/об	0,027 - 2,73 мм/об	0,027 - 2,73 мм/об	0,027 - 2,73 мм/об
Метрическая резьба, 46	1 - 224 мм	1 - 224 мм	1 - 224 мм	1 - 224 мм
Дюймовая резьба, 46	28" - 1/8" TPI	28" - 1/8" TPI	28" - 1/8" TPI	28" - 1/8" TPI
Модульная резьба, 42	0,5 - 112 MP	0,5 - 112 MP	0,5 - 112 MP	0,5 - 112 MP
Питчевая резьба, 45	56 - 4 DP	56 - 4 DP	56 - 4 DP	56 - 4 DP
Шаг ходового винта	12 мм	12 мм	12 мм	12 мм
Макс. размер резца	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм
Ход поперечного суппорта	310 мм	310 мм	310 мм	310 мм
Ход верхнего суппорта	145 мм	145 мм	145 мм	145 мм
Ускоренное перемещение продольного суппорта	4,5 м/мин	4,5 м/мин	4,5 м/мин	4,5 м/мин
Ускоренное перемещение поперечного суппорта	2,0 м/мин	2,0 м/мин	2,0 м/мин	2,0 м/мин
Пиноль задней бабки	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки	150 мм	150 мм	150 мм	150 мм
Рабочий диаметр неподвижного люнета	50 - 210 мм	50 - 210 мм	50 - 210 мм	50 - 210 мм
Рабочий диаметр подвижного люнета	20 - 110 мм	20 - 110 мм	20 - 110 мм	20 - 110 мм
Расстояние между направляющими	405 мм	405 мм	405 мм	405 мм
Выходная мощность	7,5 кВт/С ₁ 100%	7,5 кВт/С ₁ 100%	7,5 кВт/С ₁ 100%	7,5 кВт/С ₁ 100%
Потребляемая мощность	12,0 кВт/С ₆ 40%	12,0 кВт/С ₆ 40%	12,0 кВт/С ₆ 40%	12,0 кВт/С ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2480 x 1280 x 1410 мм	2980 x 1280 x 1410 мм	3480 x 1280 x 1410 мм	4500 x 1280 x 1410 мм
Масса	2750 кг	3000 кг	3250 кг	4000 кг

GH-1640ZX DRO / GH-1840ZX DRO / GH-1860ZX DRO / GH-1880ZX DRO / GH-2280ZX DRO

Токарно-винторезные станки серии ZX

Описание

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Массивная станина станка из серого чугуна
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Съёмный мостик станины, гар
- Коробка передач позволяет нарезать резьбу без замены шестерен
- Автоматическая подача продольного и поперечного суппорта
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT250800	Патрон 3-х кулачковый Ø250 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT250801	Комплект прямых цельных закаленных кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250802	Комплект обратных цельных закаленных кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
IT250803	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø250 мм IT250800
321291	Приспособление для обточки конусов 450 мм х 10°
321292	Быстрозажимное цанговое приспособление
650014	Набор из 16 цанг Ø1/8"-1 1/16" для 321292
50000190	Набор из 17 цанг Ø3-25 мм для 321292
59500002	Быстросменный резцедержатель B2
59500005	Держатель токарного резца D25x120 мм, B2
59500008	Держатель расточного резца B32x130 мм, B2
59500011	Держатель втулки S40x120 мм, B2 со втулкой МК-3
59500015	Втулка L40/МК3, B2
59500016	Втулка L40/МК4, B2
59500021	Набор из 9 резцов 25x25 мм, с мех. креплением твердосплавных пластин
59500033	Центр невращающийся МК5, полный
59500038	Центр вращающийся МК5, для средних работ
59500041	Центр вращающийся МК5, для лёгких работ
59500050	Виброопора M24 (заказ 6 шт.)



Полноразмерная коробка подач позволяет нарезать различную резьбу без замены шестерен



Централизованная система смазки продольного суппорта, рукоятки управления суппортом



Ускоренное продольное перемещение суппорта, 5 м/мин (для моделей с RFS)

- 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 для моделей с RFS

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø250 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø300 мм
- Планшайба Ø400 мм (Ø300 мм 1640ZX)
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Вращающийся упорный центр МК-5 (МК-4 1640ZX)
- Переходная втулка МК-7 / МК-5
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Задняя защитная стенка
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем
- УЦИ (Устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак
- Система подвода СОЖ
- Галогенная лампа местного освещения
- Лимб для нарезания резьбы
- Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи)
- Концевой упор продольного перемещения
- Регулируемые опоры станины



GH-1640ZX DRO

Технические характеристики

Модель	GH-1640ZX DRO	GH-1840ZX DRO	GH-1860ZX DRO RFS	GH-1880ZX DRO RFS	GH-2280ZX DRO RFS
Артикул 380 В	50000730T	50000740T	50000751T	50000765T	50000775T
Диаметр обточки над станиной	406 мм	460 мм	460 мм	460 мм	560 мм
Макс. диаметр вращения, гар (съёмный мостик)	657 мм	698 мм	698 мм	698 мм	775 мм
Диаметр обточки над поперечным суппортом	254 мм	280 мм	280 мм	280 мм	350 мм
Длина съёмного мостика	310 мм	310 мм	310 мм	310 мм	310 мм
Расстояние между центрами	1015 мм	1015 мм	1524 мм	2032 мм	2032 мм
Частота вращения шпинделя, 12	25 - 1800 об/мин	25 - 1800 об/мин	25 - 1800 об/мин	25 - 1800 об/мин	25 - 1800 об/мин
Конус шпинделя	МК-7 (МК-5)	МК-7 (МК-5)	МК-7 (МК-5)	МК-7 (МК-5)	МК-7 (МК-5)
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)	D1-8 (DIN 55029)
Проходное отверстие шпинделя	80 мм	80 мм	80 мм	80 мм	80 мм
Продольная подача, 122	0,038 - 2,3 мм/об	0,038 - 2,3 мм/об	0,038 - 2,3 мм/об	0,038 - 2,3 мм/об	0,038 - 2,3 мм/об
Поперечная подача, 122	0,015 - 0,9 мм/об	0,015 - 0,9 мм/об	0,015 - 0,9 мм/об	0,015 - 0,9 мм/об	0,015 - 0,9 мм/об
Метрическая резьба, 24	0,5 - 20 мм	0,5 - 20 мм	0,5 - 20 мм	0,5 - 20 мм	0,5 - 20 мм
Дюймовая резьба, 61	72" - 1 5/8" TPI	72" - 1 5/8" TPI	72" - 1 5/8" TPI	72" - 1 5/8" TPI	72" - 1 5/8" TPI
Модульная резьба, 20	0,25 - 10 MP	0,25 - 10 MP	0,25 - 10 MP	0,25 - 10 MP	0,25 - 10 MP
Питчевая резьба, 45	96 - 3 1/4 DP	96 - 3 1/4 DP	96 - 3 1/4 DP	96 - 3 1/4 DP	96 - 3 1/4 DP
Макс. размер резца	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм
Ход поперечного суппорта	228 мм	228 мм	228 мм	228 мм	280 мм
Ход верхнего суппорта	130 мм	130 мм	130 мм	130 мм	130 мм
Ускоренное продольное перемещение суппорта (RFS)	-	-	5 м/мин	5 м/мин	5 м/мин
Пиноль задней бабки	МК-4	МК-5	МК-5	МК-5	МК-5
Ход пиноли задней бабки	124 мм	124 мм	124 мм	124 мм	124 мм
Рабочий Ø неподвижного люнета	12 - 178 мм	12 - 178 мм	12 - 178 мм	12 - 178 мм	12 - 178 мм
Рабочий Ø подвижного люнета	15 - 90 мм	15 - 90 мм	15 - 90 мм	15 - 90 мм	15 - 90 мм
Расстояние между направляющими	340 мм	340 мм	340 мм	340 мм	340 мм
Выходная мощность	5,6 кВт/S ₁ 100%	5,6 кВт/S ₁ 100%	5,6 кВт/S ₁ 100%	5,6 кВт/S ₁ 100%	7,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	8,8 кВт/S ₆ 40%	8,8 кВт/S ₆ 40%	8,8 кВт/S ₆ 40%	8,8 кВт/S ₆ 40%	11,7 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2462 x 1016 x 1220 мм	2462 x 1016 x 1241 мм	2960 x 1016 x 1241 мм	3458 x 1016 x 1241 мм	3320 x 1040 x 1400 мм
Масса	2120 кг	2267 кг	2628 кг	2989 кг	3100 кг

GH-1640ZK

Токарно-винторезный станок



Описание

- Универсальная коробка подач позволяет нарезать метрические, дюймовые, модульные и питчевые резьбы без смены шестерен
- Шестерни шпинделя из хром-молибдена, закалены, отшлифованы и шевингованы
- Съёмный мостик станины (gar) позволяет обрабатывать детали диаметром 590 мм
- Цельнолитая станина из чугуна для уменьшения вибрации позволяет работать с нагрузкой
- Направляющие выполнены из высококачественного износостойкого чугуна, закалены и отшлифованы
- Привлекательные хромированные рукоятки управления, удобное исполнение нониусов и маховиков
- Отшлифованный шпиндель установлен в высокоточных подшипниках

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø200 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø250 мм
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Центр вращающийся МК4
- Переходная втулка МК6/МК4
- Центр невращающийся МК
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Ножной тормоз шпинделя
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Указатель резьбы
- Регулируемые опоры
- Упор продольного перемещения
- Защитный экран патрона с концевым выключателем



Суппорт с указателем для нарезания резьбы

Технические характеристики

Модель	GH-1640ZK
Артикул 380 В с УЦИ	321850T
Диаметр обточки над станиной / gar	400 мм (590 мм)
Диаметр обточки над поперечным суппортом	250 мм
Расстояние между центрами	1000 мм
Длина съёмного мостика gar	270 мм
Частота вращения шпинделя, 12	42-1800 об/мин
Конус шпинделя	Мк-6
Присоединение шпинделя	D1-6
Проходное отверстие шпинделя	51 мм
Максимальный размер инструмента	25 x 25 мм
Ход продольного суппорта	915 мм
Ход поперечного суппорта	228 мм
Ход дополнительного суппорта	130 мм
Продольная подача, 122	0,04-2,46 мм/об
Поперечная подача, 122	0,03-0,93 мм/об
Метрическая резьба, 24	0,5-20 мм
Дюймовая резьба, 61	1-5/8-72 TPI
Модульная резьба, 20	0,25-10 MP
Питчевая резьба, 45	3 1/4-96 DP
Шаг винта	6 мм
Диапазон неподвижного люнета	10-100 мм
Диапазон подвижного люнета	12-80 мм
Конус пиноли задней бабки	Мк-4
Ход пиноли задней бабки	150 мм
Расстояние между направляющими	310 мм
Объем бака СОЖ, примерно	18 л
Мощность насоса СОЖ	0,09 кВт
Выходная мощность	3,75 кВт/S ₁ 100%
Входная мощность	5,6 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2310 x 1070 x 1245 мм
Масса	1648 кг

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT200600	Патрон 3-х кулачковый Ø200 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT200601	Комплект прямых цельных закаленных кулачков для патрона Ø200 мм IT200600
IT200602	Комплект обратных цельных закаленных кулачков для патрона Ø200 мм IT200600
IT200603	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø200 мм IT200600
59500002	Быстросменный резцедержатель В2
59500005	Держатель токарного резца D25x120 мм, В2
59500008	Держатель расточного резца В32x130 мм, В2
59500011	Держатель втулки S40x120 мм, В2 со втулкой МК-3
59500015	Втулка L40/МК3, В2
59500016	Втулка L40/МК4, В2
59500021	Набор из 9 резцов 25x25 мм, с мех. креплением твердосплавных пластин
59500050	Виброопора М24 (заказ 8 шт.)

RML-1440 / RML-1440V

Высокоточные токарно-винторезные станки



Описание

- Принудительная система смазки (для модели V)
- Возможность установки устройства поддержания постоянной скорости резания (для модели V)
- Универсальная коробка подач позволяет нарезать метрические, дюймовые, модульные и питчевые резьбы
- Съемный мостик станины (гар) позволяет обрабатывать детали диаметром 533 мм
- Цельнолитая станина из чугуна для уменьшения вибрации позволяет работать с нагрузкой
- Направляющие выполнены из высококачественного износостойкого чугуна, закалены и отшлифованы
- Отшлифованный шпиндель установлен на трех подшипниках 2х конических роликовых и 1 шарикоподшипнике

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø225 мм
- Планшайба Ø225 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Подвижный люнет
- Неподвижный люнет
- Центр вращающийся МК-4
- Центр невращающийся МК-4, 2 шт.
- Втулка МК-6 / МК-4
- Поддон для сбора стружки
- Ножной тормоз шпинделя
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Защитная задняя стенка

Технические характеристики

Модель	RML-1440	RML-1440V
Артикул	50000835T	50000834T
Высота центров	180 мм	180 мм
Ø обточки над станиной (гар)	360 мм (533 мм)	360 мм (533 мм)
Ø обточки над суппортом	214 мм	214 мм
Длина съёмного мостика гар	135 мм	135 мм
Расстояние между центрами	1000 мм	1000 мм
Частота вращения шпинделя	70-1800 об/мин (8)	20-400 об/мин 400-2500 об/мин (плавно)
Конус шпинделя	МК-6 (МК-4)	МК-6 (МК-4)
Присоединение шпинделя	D1-6	D1-6
Проходное отверстие шпинделя	52,5 мм	52,5 мм
Продольная подача	0,05-1,7 мм/об	0,05-1,7 мм/об
Поперечная подача	0,025-0,85 мм/об	0,025-0,85 мм/об
Метрическая резьба, 39	0,2-14 мм	0,2-14 мм
Дюймовая резьба, 45	2-72 TPI	2-72 TPI
Питчевая резьба, 21	8-44 DP	8-44 DP
Модульная резьба, 18	0,3-3,5 MP	0,3-3,5 MP
Макс. размер инструмента	16 x 16 мм	16 x 16 мм
Ход поперечного суппорта	220 мм	220 мм
Ход верхнего суппорта	130 мм	130 мм
Конус пиноли задней бабки	МК-4	МК-4
Диаметр пиноли	52 мм	52 мм
Ход пиноли задней бабки	152 мм	152 мм
Ширина направляющих	260 мм	260 мм
Мощность двигателя	3,75 кВт	3,75 кВт
Мощность насоса системы смазки	—	0,18 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,09 кВт	0,09 кВт
Габаритные размеры	2270 x 1120 x 1745мм	2270 x 1120 x 1745мм
Масса	1350 кг	1350 кг

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
59500001	Быстросменный резцедержатель А1
59500004	Держатель токарного резца D16x80 мм, А1
59500007	Держатель расточного резца B16x80 мм, А1
59500010	Держатель втулки S30x80 мм, А1 со втулкой МК-1
59500013	Втулка L30/МК1, А1
59500014	Втулка L30/МК2, А1
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм, с мех. креплением твердосплавных пластин
59500049	Виброопора M16 (заказ 6 шт.)

GH-1440W3

Токарно-винторезный станок

GH-1440W3 DRO



Описание

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины из серого чугуна
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач
- Автоматическая подача продольного и поперечного суппорта
- Предохранительная муфта ходового винта
- Толчковый режим работы шпинделя
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT160400	Патрон 3-х кулачковый Ø160мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT160401	Комплект прямых цельных каленых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
IT160402	Комплект обратных цельных каленых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
IT160403	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
321430	4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
321431	Однопозиционный резцедержатель
321449	3-х кулачковый патрон Ø160 мм
321519	Быстрозажимное цанговое приспособление
321520	Устройство для обточки конусов
465303	Вращающийся упорный центр МК-3
650014	Набор из 16 цанг Ø1/8"-1 1/16" для 50000191
50000190	Набор из 17 цанг 5C Ø3-25 мм для 50000191
50000191	Цанговый патрон для цанг 5C 50000190
59500001	Быстросменный резцедержатель A1
59500004	Держатель токарного резца D16x80 мм, A1
59500007	Держатель расточного резца B16x80 мм, A1
59500010	Держатель втулки S30x80 мм, A1 со втулкой МК-1
59500013	Втулка L30/МК1, A1
59500014	Втулка L30/МК2, A1
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердоспл. пластин
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500032	Центр невращающийся МК3, полный
59500035	Центр невращающийся МК3, срезанный
59500037	Центр вращающийся МК3, для средних работ
59500040	Центр вращающийся МК3, для лёгких работ
59500049	Виброопора M16 (заказ 6 шт.)
VR3210024	VQ-114 втулка переходная МК-3/МК-3
VR5001041	VLC-313 центр вращающийся МК-3 с 7 сменными наконечниками
VR3209033	VJ-134 оправка сверлильного патрона МК-3/В16
VR3303079	16Н сверлильный патрон 1-16мм/В16 под ключ

Технические характеристики

Модель	GH-1440W3
Артикул 380 В с УЦИ	50000720T
Артикул 380 В	321840T
Ø обточки над станиной / gap	356 мм (508 мм)
Ø обточки над суппортом	216 мм
Расстояние между центрами	1015 мм
Частота вращения шпинделя, 12	40-1800 об/мин
Конус шпинделя	МК-5
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-4 (DIN 55029)
Проходное отверстие шпинделя	40 мм
Макс. размер резца	16x16 мм
Ход продольного суппорта	990 мм
Ход поперечного суппорта	162 мм
Ход верхнего суппорта	89 мм
Пиноль задней бабки	МК-3
Ход пиноли задней бабки	120 мм
Продольная подача	0,04-0,6 мм/об (48)
Поперечная подача	0,07-0,345 мм/об (48)
Метрическая резьба	0,4-7,0 мм (22)
Дюймовая резьба	4-56 TPI (28)
Диапазон неподвижного люнета	95 мм
Диапазон подвижного люнета	70 мм
Расстояние между направляющими	267 мм
Выходная мощность	2,2 кВт/S _e 100%
Потребляемая мощность	4,25 кВт/S _e 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1873 x 750 x 1200 мм
Масса	1005 кг

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Поддон для сбора стружки
- Ножной тормоз шпинделя
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Указатель резьбы
- Регулируемые опоры
- Упор продольного перемещения
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- 2 невращающихся центра МК-3
- Переходник МК-5/МК-3
- Набор сменных шестерён
- Съёмный мостик направляющих, gap

ГНВ-1330 / ГНВ-1340А

Токарно-винторезные станки

ГНВ-1340А DRO



Описание

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

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT160400	Патрон 3-х кулачковый Ø160мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT160401	Комплект прямых цельных каленых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
IT160402	Комплект обратных цельных каленых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
IT160403	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø160 мм IT160400
321430	4-х кулачковая планшайба Ø200 мм
321431	Однопозиционный резцедержатель
321442	Устройство для обточки конусов
321449	3-х кулачковый патрон 160мм
350055	Система подвода СОЖ
465303	Вращающийся упорный центр МК-3
650014	Набор из 16 цанг Ø1/8"-1 1/16" для 50000191
50000191	Цанговый патрон для цанг 5C 50000190
50000190	Набор из 17 цанг 5C Ø3-25 мм для 50000191
59500001	Быстросменный резцедержатель A1
59500004	Держатель токарного резца D16x80 мм, A1
59500007	Держатель расточного резца B16x80 мм, A1
59500010	Держатель втулки S30x80 мм, A1 со втулкой МК-1
59500013	Втулка L30/МК1, A1
59500014	Втулка L30/МК2, A1
59500020	Набор из 7 резцов 16x16 мм с мех.креплением твердоспл. пластин
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500032	Центр невращающийся МК3, полный
59500035	Центр невращающийся МК3, срезанный
59500037	Центр вращающийся МК3, для средних работ
59500040	Центр вращающийся МК3, для лёгких работ
59500049	Виброопора M16 (заказ 8 шт.)
ГНВ1340-SR	Неподвижный люнет
ГНВ1340-FR	Подвижный люнет
VR3210024	VQ-114 втулка переходная МК-3/МК-3
VR5001041	VLC-313 центр вращающийся МК-3 с 7 сменными наконечниками
VR3209033	VJ-134 оправка сверлильного патрона МК-3/B16
VR3303079	16Н сверлильный патрон 1-16мм/B16 под ключ

Технические характеристики

Модель	ГНВ-1330	ГНВ-1340А
Артикул 380 В с УЦИ	50000700T	50000710T
Артикул 380 В	321350T	321357T
Диаметр обточки над станиной	330 мм	330 мм (gap 476 мм)
Диаметр обточки над поперечным суппортом	197 мм	197 мм
Расстояние между центрами	760 мм	1015 мм
Высота центров	166 мм	166 мм
Частота вращения шпинделя, 8	70 - 2000 об/мин	70 - 2000 об/мин
Конус шпинделя	МК-5	МК-5
Присоединение шпинделя, Camlock	D1-4 (DIN 55029)	D1-4 (DIN 55029)
Проходное отверстие шпинделя	38 мм	38 мм
Макс. размер резца	16x16 мм	16x16 мм
Ход поперечного суппорта	160 мм	160 мм
Ход верхнего суппорта	70 мм	70 мм
Пиноль задней бабки	МК-3	МК-3
Ход пиноли задней бабки	95 мм	95 мм
Продольная подача, 60	0,04 - 0,8 мм/об	0,04 - 0,8 мм/об
Поперечная подача, 60	0,016 - 0,188 мм/об	0,016 - 0,188 мм/об
Метрическая резьба, 23	0,45 - 10 мм	0,45 - 10 мм
Дюймовая резьба, 38	3,5 - 80 TPI	3,5 - 80 TPI
Расстояние между направляющими	187 мм	187 мм
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,8 кВт/S ₆ 40%	2,8 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры, (ДхШхВ)	1650 x 762 x 1200 мм	1905 x 762 x 1200 мм
Масса	600 кг	650 кг

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба Ø200 мм (ГНВ-1340А)
- Планшайба Ø300 мм
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Подвижный и неподвижный люнеты (ГНВ-1340А)
- Поддон для сбора стружки
- Указатель резьбы
- Подставка с регулируемыми опорами
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- 2 невращающихся центра МК-3
- Переходник МК-5/МК-3
- Набор сменных шестерён
- Съёмный мостик направляющих, gap (ГНВ-1340А)

BD-11W

Токарный станок



Описание

- Может применяться для тяжелых работ и хобби
- Автоматическая продольная подача
- Закаленные и отшлифованные направляющие
- Защитный экран
- Встроенная система подвода СОЖ
- Встроенная лампа местного освещения
- Подставка входит в стандартную комплектацию

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
IT125400	Патрон 3-х кулачковый Ø125 мм с прямыми и обратными цельными кулачками
IT125401	Комплект прямых цельных закаленных кулачков для патрона Ø125 мм IT125400
IT125402	Комплект обратных цельных закаленных кулачков для патрона Ø125 мм IT125400
IT125403	Комплект цельных сырых кулачков для патрона Ø125 мм IT125400
465302	Вращающийся упорный центр МК-2
561704	TDC-500 сверлильный патрон 13 мм/JT под ключ
708343	Оправка сверлильного патрона МК-2/JT (для 561704)
ITABD110191	Цанговый патрон для цанг 5C 50000190
50000094	Набор из 11 токарных резцов 10x10 мм
50000096	Вращающийся упорный центр МК-2
50000097	Сверлильный патрон 13 мм, МК-2
50000190	Набор из 17 цанг 5C Ø3-25 мм
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000955	Набор из 7 резцов сечением 10x10 мм со сменными пластинами
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
59500019	Набор из 7 резцов 10x10 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500031	Центр невращающийся МК2, полный
59500034	Центр невращающийся МК2, срезанный
59500036	Центр вращающийся МК2, для средних работ
59500039	Центр вращающийся МК2, для лёгких работ
59500048	Виброопора M12 (заказ 6 шт.)
VR3210021	VQ-112 втулка переходная МК-2/МК-2
VR5001040	VLC-312 центр вращающийся МК-2 с 7 сменными наконечниками

Технические характеристики

Модель	BD-11W
Артикул 220 В	ITABD11
Диаметр обточки над станиной	280 мм
Диаметр обточки над суппортом	170 мм
Расстояние между центрами	700 мм
Частота вращения шпинделя, 6	150-2000 об/мин
Конус шпинделя	МК-4
Проходное отверстие шпинделя	26 мм
Ход поперечного суппорта	160 мм
Ход верхнего суппорта	60 мм
Макс. размер резца	12 x 12 мм
Пиноль задней бабки	МК-2
Ход пиноли задней бабки	85 мм
Продольная подача	0,07 - 0,4 мм/об
Метрическая резьба	0,2 - 3,5 мм
Дюймовая резьба	56 - 8 TPI
Выходная мощность	1,1 кВт / S _e 100%
Потребляемая мощность	1,5 кВт / S _e 40%
Габаритные размеры	1390 x 700 x 1285 мм
Масса	230 кг

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø125 мм
- 4-х кулачковая планшайба Ø125 мм
- Планшайба Ø265 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Подставка с поддоном для сбора стружки
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Указатель резьбы
- Защитный экран патрона
- Защитный экран резцедержателя
- Вращающийся центр МК-2
- Упорные центры МК-2, МК-4
- Комплект сменных шестерен
- Неподвижный люнет, подвижный люнет

BD-920W

Токарный станок



Подставка - опция

Описание

- Закаленные и отшлифованные направляющие станины станка
- Механизм быстрого переключения скорости подачи
- Конические роликовые подшипники шпинделя
- Цена деления нониуса поперечного суппорта 0,05 мм
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Ременная передача главного шпинделя с системой быстрого переключения частоты вращения
- Реверсивное вращение шпинделя
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Продольная подача по зубчатой рейке с малым износом
- Автоматическая подача продольного суппорта
- Комплект сменных шестерён для нарезания метрических и дюймовых резьб

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
321374	Подставка станка
465302	Вращающийся упорный центр МК-2
561704	TDC-500 сверлильный патрон 13 мм/JT под ключ
708343	Оправка сверлильного патрона МК-2/JT (для 561704)
50000094	Набор из 11 токарных резцов 10x10 мм
50000096	Вращающийся упорный центр МК-2
50000097	13 мм сверлильный патрон МК-2
50000909	Отрезной резец 8x8 мм
50000913	Накатник
50000919	Хомут для Ø10 мм
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000955	Набор из 7 резцов сечением 10x10 мм со сменными пластинами
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
59500019	Набор из 7 резцов 10x10 мм с мех.креплением твердосплавных пластин
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500031	Центр невращающийся МК2, полный
59500034	Центр невращающийся МК2, срезанный
59500036	Центр вращающийся МК2, для средних работ
59500039	Центр вращающийся МК2, для лёгких работ
59500048	Виброопора M12
VR3210021	VQ-112 втулка переходная МК-2/МК-2
VR5001040	VLC-312 центр вращающийся МК-2 с 7 сменными наконечниками

Технические характеристики

Модель	BD-920W
Артикул 220 В	321373M
Диаметр обточки над станиной	220 мм
Диаметр обточки над суппортом	135 мм
Расстояние между центрами	500 мм
Частота вращения шпинделя, 6	110 - 1700 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Присоединение шпинделя	D1-38 короткий конус
Проходное отверстие шпинделя	20 мм
Ход поперечного суппорта	125 мм
Ход верхнего суппорта	45 мм
Макс. размер резца	12 x 12 мм
Пиноль задней бабки	МК-2
Ход пиноли задней бабки	40 мм
Скорость подачи	0,02 - 0,5 мм/об
Метрическая резьба, 13	0,4 - 3,5 мм
Дюймовая резьба, 28	60 - 8 TPI
Диапазон подвижного люнета	12 - 90 мм
Диапазон неподвижного люнета	9,5 - 190 мм
Выходная мощность	0,55 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	0,98 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	940 x 510 x 500 мм
Масса	110 кг

Стандартная комплектация

- 3-х кулачковый патрон Ø100 мм
- 4-х кулачковая планшайба Ø180 мм
- Планшайба Ø180 мм
- 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором
- Однопозиционный резцедержатель
- Подвижный и неподвижный люнеты
- Комплект сменных шестерен
- Невращающиеся упорные центры МК-2 и МК-3
- Указатель резьбы
- Комплект обратных кулачков
- Задняя стенка



СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Компания Walter Meier AG предлагает широкий ассортимент сверлильных станков по металлу для массового, серийного, мелкосерийного и единичного производства.

Цифровое обозначение показывает или максимальное расстояние от оси сверления до стойки (вылет) или максимально возможный диаметр сверления.

Обозначение моделей станков соответствует:

- JRD, радиально-сверлильные станки, настольные и промышленные напольные
- 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;
- KSA, промышленные сверлильные станки с автоматической подачей пиноли
- KST, промышленные сверлильные и резьбонарезные станки
- KSD, промышленные 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;
- в случае серийных работ или сверления отверстий диаметром свыше 20 мм, обратите внимание на станки с автоматической подачей пиноли шпинделя (PF);

Качество изготовления, отвечающее Вашим требованиям



JRD-720R / JRD-920R / JRD-1100R / JRD-1230H	44
JRD-460	45
GHD-55PFA	46
GHD-50PF	47
GHD-46PF	48
GHD-35PFA	49
GHD-30PFB	50
GHD-22 / GHD-27 / GHD-27PF	51
JDP-10 / JDP-13 / JDP-15	52
JDP-17F / JDP-20F	53
HSDP-15FVS / HSDP-15F / HSDP-15SVS / HSDP-15S	54
KSA-16B / KSA-25B / KSD-32	55
KST-223A / KST-231A	56
KST-340 / KST-560	57

JRD-720R / JRD-920R / JRD-1100R / JRD-1230H

Радиально-сверлильные станки серии JRD



JRD-720R



JRD-1100R

Описание

- Удобное расположение рукояток управления
- Шпиндель из высокоуглеродистой стали с двойными коническими и 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 емкость для СОЖ с мотором подачи

Стандартная комплектация

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

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Технические характеристики

Модель	JRD-720R	JRD-920R	JRD-1100R	JRD-1230H
Артикул 380 В	10000381T	10000383T	10000385T	10000389T
Макс. Ø сверления, сталь	32 мм / M25	32 мм / M25	42 мм / M25	42 мм / M25
-сверление с автоподачей	25 мм	25 мм	25 мм	25 мм
Макс. Ø сверления, чугун	50 мм / M32	50 мм / M32	55 мм / M38	55 мм / M38
Макс. Ø растачивания, сталь/чугун	70 / 100 мм	70 / 100 мм	86 / 120 мм	86 / 120 мм
Частота вращения шпинделя	88-1500 об/мин	88-1500 об/мин	44-1500 об/мин	44-1500 об/мин
Количество скоростей	6	6	12	12
Конус шпинделя	МК-4	МК-4	МК-4	МК-4
Расстояние шпиндель-стойка	220-750 мм	220-950 мм	280-1100 мм	340-1170 мм
Ход пиноли шпинделя	220 мм	220 мм	230 мм	250 мм
Автоподача пиноли шпинделя, 3	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об	0,05 / 0,09 / 0,15 мм/об
Расстояние шпиндель-основание	260-1060 мм	350-1210 мм	470-1270 мм	490-1370 мм
Горизонтальный ход головки	530 мм	730 мм	820 мм	890 мм
Вертикальный ход консоли	580 мм	640 мм	570 мм	630 мм
Диаметр стойки	210 мм	210 мм	260 мм	300 мм
Рабочая зона стола (ДхШхВ)	600 x 445 x 380 мм	600 x 445 x 380 мм	635 x 520 x 415 мм	635 x 520 x 415 мм
Размер основания	1250 x 640 x 160 мм	1250 x 640 x 160 мм	1710 x 715 x 180 мм	1725 x 715 x 180 мм
Максимальная высота над полом	2170 мм	2320 мм	2530 мм	2780 мм
Высота стойки над полом	1850 мм	2010 мм	2000 мм	2060 мм
Двигатель подъема консоли	0,75 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт	0,75 кВт
Мощность насоса СОЖ	0,1 кВт	0,1 кВт	0,1 кВт	0,1 кВт
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%	2,25 кВт/S ₁ 100%	2,25 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1650 x 810 x 2160 мм	1650 x 810 x 2160 мм	1710 x 715 x 2530 мм	1725 x 715 x 2530 мм
Масса	1120 кг	1250 кг	1800 кг	2100 кг

JRD-460

Радиально-сверлильный станок



Подставка - опция

Описание

- Большой массивный стол из серого чугуна
- Толстостенная чугунная стойка диаметром 115 мм
- Мощный двигатель, для непрерывной работы
- Увеличенный ход пиноли шпинделя
- Конус шпинделя Морзе 3 с затяжкой
- Максимальный вылет 460 мм
- Широкий диапазон области применения
- Удобное управление консолью
- Параллельные Т-образные пазы
- Подставка и коробчатый стол в стандартную комплектацию не входят

Принадлежности

Артикул	Описание
2135ATQ915	Быстрозажимной сверлильный патрон 16 мм
350055	Устройство подвода СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200мм/МК-3
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
50000180	Цанговый патрон МК-3 с набором цанг ER-40 на 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
50001010	Подставка
50001011	Коробчатый стол 280x230x200 мм
59500025	Цанговый патрон МК3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка для CS-8
VR1001010	VU-300 Универсальный наклонный поворотный стол Ø300 мм
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/B16
VR3303079	16H Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

Технические характеристики

Модель	JRD-460
Артикул 380 В	50001000T
Макс. диаметр сверления, сталь	32 мм / M16
Макс. диаметр торцевой фрезы	76 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм
Частота вращения шпинделя	300-2600 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Ход пиноли шпинделя	130 мм
Вылет шпинделя	460 мм
Расстояние шпиндель-стол	920 мм
Размер стола	550 x 500 мм
Ход головки по консоли	380 мм
Диаметр стойки	115 мм
Т-образный паз, 4	16 мм
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	584 x 864 x 1143 мм
Масса	250 кг

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M12
- Сверлильный патрон 1-13 мм/B16 с оправкой МК-3
- Защитный экран



Сверлильная голова с рукоятками управления



Коробчатый стол (опция)

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

GHD-55PFA

Редукторный сверлильный станок



Описание

- 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

Принадлежности

Артикул	Описание
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
VR3302075	16S прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111



Органы управления станком, вид слева



Механизм вертикального перемещения стола



Система подвода СОЖ, встроенная в основание

Технические характеристики

Модель	GHD-55PFA
Артикул 380 В	50000970T
Макс. диаметр сверления	50 мм / M30
Частота вращения шпинделя, 12	52-2050 об/мин
Конус шпинделя	МК-4
Ход пиноли шпинделя	240 мм
Автоматическая подача пиноли	0,12/0,23/0,40 мм/об
Тип включения реверса автоподачи	электромагнитный
Расстояние ось шпинделя-стойки	290 мм
Расстояние шпиндель-стол	590 мм
Расстояние шпиндель-основание	1175 мм
Диаметр стойки	180 мм
Перемещение стола	530 мм
Наклон стола	±45°
Размер стола	600 x 500 мм
Размер основания	445 x 435 мм
Т-образный паз 2, стол / снование	14 мм / 20 мм
Насос подвода СОЖ	0,18 кВт
Расход СОЖ	6 л/мин
Выходная мощность	2,2 / 2,8 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1010 x 640 x 2250 мм
Масса	620 кг

GHD-50PF

Тяжелый сверлильный станок



Описание

- Сверлильный станок для тяжелых работ с возможностью фрезерования и резьбонарезания
- Максимальный диаметр сверления 50 мм по стали, 64 мм по чугуну
- Автоматический возврат пиноли шпинделя при автоподаче
- Система подвода СОЖ встроена в основание
- Фиксация головы обеспечивает высокую точность сверления
- Микроподача шпинделя обеспечивает точность работы
- Масляная ванна редуктора обеспечивает максимальную эффективность, плавный ход работы и продолжительный срок службы
- Конические роликовые подшипники шпинделя подходят для тяжёлого режима работы
- Ограничитель хода шпинделя предохраняет коробку передач от повреждения

Стандартная комплектация

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

Принадлежности

Артикул	Описание
VR1007003	Высокоточный крестовый стол 500x200 мм
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Технические характеристики

Модель	GHD-50PF
Артикул 380 В	50000438T
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	50 мм / M33
-сверление с автоподачей	32 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	100 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
Частота вращения шпинделя, 6	50-1510 об/мин
Конус шпинделя	МК-4 / M16
Вылет шпинделя	340 мм
Ход пиноли шпинделя	200 мм
Диаметр пиноли шпинделя	100 мм
Автоматическая подача пиноли, 4	0,1/0,2/0,3/0,4 мм/об
Расстояние шпиндель-стол	713 мм
Расстояние шпиндель-основание	1469 мм
Диаметр колонны	180 мм
Размер стола	600 x 600 мм
Т-образный паз, 2	22 мм
Размер основания	1026 x 580 мм
Насос СОЖ	0,1 кВт
Выходная мощность	3,0 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	4,5 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1026 x 600 x 2324 мм
Масса	750 кг



Пульт управления и рукоятки переключения скоростей



Узел автоматической подачи



Система подвода СОЖ, встроенная в основание

GHD-46PF

Редукторный сверлильный станок



Описание

- Сверлильный станок для тяжелых работ с возможностью фрезерования и резьбонарезания
- 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 тяжёлого режима работы
- Ограничитель хода шпинделя предохраняет коробку передач от повреждения

Стандартная комплектация

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

Принадлежности

Артикул	Описание
VR1007003	Высокоточный крестовый стол 500x200 мм
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111



Пульт управления и рукоятки переключения скоростей



Узел автоматической подачи



Система подвода СОЖ, встроенная в основание

Технические характеристики

Модель	GHD-46PF
Артикул 380 В	50000436T
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	40 мм / M22
-сверление с автоподачей	25 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	100 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
Частота вращения шпинделя, 6	50-1250 об/мин
Конус шпинделя	МК-4 / M12 (M16)
Вылет шпинделя	260 мм
Ход пиноли шпинделя	130 мм, 107 мм (автоподача)
Автоматическая подача пиноли, 3	0,12/0,18/0,25 мм/об
Диапазон наклона головки	90° влево/30° вправо
Расстояние шпиндель-стол	690 мм
Расстояние шпиндель-основание	1469 мм
Диаметр колонны	115 мм
Размер стола	555 x 495 мм
Т-образный паз, 2	16 мм
Объём бака СОЖ	8 л
Насос СОЖ	0,1 кВт
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S _e 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	914 x 762 x 2083 мм
Масса	310 кг

GHD-35PFA

Редукторный сверлильный станок



Описание

- Настольный 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 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

Принадлежности

Артикул	Описание
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14
VR3302075	16S прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16H Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

Технические характеристики

Модель	GHD-35PFA
Артикул 380 В	50000965T
Макс. диаметр сверления	35 мм / M22
Частота вращения шпинделя, 12	125-3030 об/мин
Конус шпинделя	МК-4
Ход пиноли шпинделя	155 мм
Автоматическая подача пиноли	0,1/0,2/0,3 мм/об
Тип включения автоподачи	электромагнитный
Расстояние ось шпинделя - стойка	260 мм
Расстояние шпиндель-стол	685 мм
Диаметр стойки	120 мм
Перемещение головки	550 мм
Наклон головки	±45°
Размер основания	400 x 360 мм
Т-образный паз, 2	16 мм
Насос подвода СОЖ	0,085 кВт
Расход СОЖ	6 л/мин
Выходная мощность	1,0/1,2 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	810 x 460 x 1640 мм
Масса	390 кг

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111



Органы управления станком, вид слева



Рукоятки управления и фиксации сверлильной головы



Стол со встроенной системой подвода СОЖ

GHD-30PFB

Редукторный сверлильный станок



Описание

- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- 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

Принадлежности

Артикул	Описание
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500029	Втулка переходная МКЗ/МК1
59500030	Втулка переходная МКЗ/МК2
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
VR3209033	VJ-134 Оправка сверлильного патрона МКЗ/В16
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ
GR07707	G-16/МЗ Дорн В16/МКЗ

Технические характеристики

Модель	GHD-30PFB
Артикул 380 В	50000960T
Макс. диаметр сверления	30 мм / M18
Частота вращения шпинделя, 12	125-3030 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Ход пиноли шпинделя	130 мм
Автоматическая подача пиноли	0,1/0,2/0,3 мм/об
Тип включения автоподдачи	механический
Расстояние ось шпинделя -стойка	205 мм
Расстояние шпиндель-стол	685 мм
Расстояние шпиндель-основание	1165 мм
Диаметр стойки	110 мм
Перемещение головки	180 мм
Перемещение стола	500 мм
Наклон стола	±25°
Размер стола	420 x 350 мм
Размер основания	335 x 340 мм
Т-образный паз 2, стол / основание	14 мм / 14 мм
Насос подвода СОЖ	0,085 кВт
Расход СОЖ	6 л/мин
Выходная мощность	0,85 / 1,1 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	750 x 495 x 2080 мм
Масса	360 кг



Органы управления станком, вид слева



Рукоятки управления и фиксации сверлильной головы



Подставка со встроенной системой подвода СОЖ

GHD-22 / GHD-27 / GHD-27PF

Редукторные сверлильные станки

GHD-22



GHD-27



GHD-27PF



Описание

- Тяжелая, массивная чугунная конструкция
- Минимум шума и вибраций за счет шестерен со скошенными зубьями
- Правое и левое вращение шпинделя
- Увеличенный ход пиноли 150 мм
- Пиноль шпинделя с рычагом быстрого извлечения инструмента
- Автоматическая подача пиноли шпинделя (GHD-27PF)
- Встроенная система подвода СОЖ (GHD-27, GHD-27PF)

Стандартная комплектация

- Сверлильный патрон 1-13 мм/В16
- Оправка сверлильного патрона МК-3/В16
- Защитный экран сверлильного патрона с концевым выключателем
- Система подвода СОЖ (GHD-27, GHD-27PF)

Технические характеристики

Модель	GHD-22	GHD-27	GHD-27PF
Артикул № 380 В	50000405T	50000406T	50000407T
Макс. диаметр сверления (Ст. 3)	30 мм/M16	32 мм/M20	32 мм/M20
-сверление с автоподачей	—	—	25 мм
Частота вращения шпинделя, 8	75-3150 об/мин	75-3150 об/мин	75-3150 об/мин
Конус шпинделя	МК-3	МК-3	МК-3
Вылет шпинделя	284 мм	350 мм	350 мм
Ход пиноли шпинделя	150 мм	150 мм	150 мм (107мм автоподача)
Автоматическая подача пиноли	-	-	0,1/0,15/0,16/ 0,2 мм/об
Расстояние шпиндель-стол	910 мм	950 мм	950 мм
Расстояние шпиндель-основание	-	1300 мм	1300 мм
Диаметр стойки	100 мм	120 мм	120 мм
Размеры стола	405 x 505 мм	405 x 505 мм	405 x 505 мм
Т-образный паз, 2	16 мм	16 мм	16 мм
Насос СОЖ	-	0,05 кВт	0,05 кВт
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₆ 40 %	2,8 кВт/S ₆ 40 %	2,8 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	800x600x1840 мм	750x600x1800 мм	750x620x1800 мм
Масса	198 кг	240 кг	250 кг

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Принадлежности

Артикул	Описание
GR08421	DSA/3-1 Втулка переходная МК-3/МК-1
GR08423	DSA/3-2 Втулка переходная МК-3/МК-2
GR07707	G-16/M3 Дорн В16/МК-3
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ
VR3209033	VJ-134 Оправка сверлильного патрона МК3/В16



Бак и насос системы подвода СОЖ (GHD-27, GHD-27PF)

JDP-10 / JDP-13 / JDP-15

Настольные сверлильные станки



JDP-10



JDP-13



JDP-15

Описание

- Шпиндели с качественными шарикоподшипниками
- Левое и правое вращение в стандартном исполнении моделей с напряжением 380 В (JDP-15T)
- 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 <0,03 мм
- Сверлильные тиски в комплекте

Принадлежности

Артикул	Описание
GR08420	DSA/2-1 Втулка переходная МК-2/МК-1
GR08421	DSA/3-1 Втулка переходная МК-3/МК-1
GR08423	DSA/3-2 Втулка переходная МК-3/МК-2
GR07706	G-16/М2 Дорн В16/МК-2
GR07707	G-16/М3 Дорн В16/МК-3
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ
VR3209033	VJ-134 Оправка сверлильного патрона МК3/В16

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Технические характеристики

Модель	JDP-10	JDP-13	JDP-15
Артикул 220 В	10000350M	10000360M	10000370M
Артикул 380 В			10000370T
Макс. диаметр сверления (Ст. 3)	16 мм	20 мм	22 мм
Частота вращения шпинделя, 12	210-2580 об/мин	210-2580 об/мин	210-2580 об/мин
Конус шпинделя	МК-2	МК-2	МК-2
Вылет шпинделя	127 мм	165 мм	190 мм
Ход пиноли шпинделя	60 мм	80 мм	85 мм
Расстояние шпиндель-стол	340 мм	390 мм	450 мм
Расстояние шпиндель-основание	420 мм	480 мм	540 мм
Диаметр стойки	60 мм	73 мм	73 мм
Размер стола	210 x 195 мм	270 x 270 мм	330 x 330 мм
Выходная мощность	0,25 кВт/Sc100%	0,37 кВт/Sc100 %	0,52 кВт/Sc100%
Потребляемая мощность	0,40 кВт/Sc40 %	0,65 кВт/Sc40 %	0,90 кВт/Sc40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	530 x 320 x 840 мм	590 x 360 x 1000 мм	630 x 400 x 1000 мм
Масса	43 кг	63 кг	74 кг

Стандартная комплектация

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



Правое и левое вращение для моделей 380 В
Регулируемый упор глубины сверления



Защитный экран сверлильного патрона



Вариант крепления тисков на столе

JDP-17F / JDP-20F

Вертикально-сверлильные станки



JDP-17F



JDP-20F

Описание

- Шпиндели с качественными шарикоподшипниками
- Левое и правое вращение шпинделя (JDP-17F)
- 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 <0,03 мм
- Сверлильные тиски в комплекте (JDP-17F)

Принадлежности

Артикул	Описание
GR08421	DSA/3-1 Втулка переходная МК-3/МК-1
GR08423	DSA/3-2 Втулка переходная МК-3/МК-2
GR07707	G-16/МЗ Дорн В16/МК-3
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, М14
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ
VR3209033	VJ-134 Оправка сверлильного патрона МК3/В16

Технические характеристики

Модель	JDP-17F	JDP-20F
Артикул 220 В	10000380M	354170M-RU
Артикул 380 В	10000380T	354170T-RU
Макс. диаметр сверления (Ст. 3)	25 мм	25 мм
Частота вращения шпинделя, 12	160-3330 об/мин	150-4200 об/мин
Конус шпинделя	МК-3	МК-3
Вылет шпинделя	215 мм	260 мм
Ход пиноли шпинделя	85 мм	117 мм
Расстояние шпиндель-стол	1060 мм	740 мм
Расстояние шпиндель-основание	1170 мм	1185 мм
Диаметр стойки	80 мм	85 мм
Размер стола	365 x 365 мм	330 x 216 мм
Выходная мощность	0,55 кВт/S ₁ 100 %	1,10 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	1,00 кВт/S ₆ 40%	2,10 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	680 x 430 x 1625 мм	800 x 470 x 1675 мм
Масса	83 кг	124 кг

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Стандартная комплектация

- Быстрозажимной сверлильный патрон 1-16 мм/В16
- Оправка сверлильного патрона МК-3/В16
- Защитный экран сверлильного патрона
- Тиски сверлильные (JDP-17F)



Правое и левое вращение для моделей 380 В
Регулируемый упор глубины сверления (JDP-17F)



Вариант крепления тисков на столе



Расположение пазов на столе (JDP-20F)

HSDP-15FVS / HSDP-15F / HSDP-15SVS / HSDP-15S

Высокоскоростные сверлильные станки



HSDP-15FVS



HSDP-15F



HSDP-15SVS

Описание

- Высокоскоростные сверлильные станки, частота вращения суппорта 5000 об/мин
- Конструкция станка обеспечивает необходимую жесткость
- Удлиненная пиноль шпинделя обеспечивает высокую точность обработки
- Большой рабочий стол для удобства работы
- Стойка большого диаметра помогает обеспечивать жесткость станка и уменьшить отклонения оси сверления
- Плавное или ступенчатое изменение частоты вращения шпинделя в зависимости от модели

Стандартная комплектация

- Сверлильный патрон 0-13 мм
- Оправка МК2

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Технические характеристики

Модель Артикул 380 В	HSDP-15FVS 50000660T	HSDP-15F 50000670T	HSDP-15SVS 50000665T	HSDP-15S 50000675T
Макс. диаметр сверления	16 мм	16 мм	16 мм	16 мм
Частота вращения шпинделя	400-5000 об/мин плавно	400-5000 об/мин плавно	400-5000 об/мин 6 ступеней	400-5000 об/мин 6 ступеней
Конус шпинделя	МК-2	МК-2	МК-2	МК-2
Ход пиноли шпинделя	150 мм	150 мм	150 мм	150 мм
Расстояние шпиндель-стойка	381 мм	381 мм	381 мм	381 мм
Расстояние шпиндель-стол	1041 мм	457 мм	1041 мм	457 мм
Расстояние шпиндель-основание	1206 мм	-	1206 мм	-
Диаметр стойки	75 мм	75 мм	75 мм	75 мм
Размер стола	356 x 455 мм	530 x 365 мм	356 x 455 мм	530 x 365 мм
Размер основания	530 x 365 мм	-	530 x 365 мм	-
T-образный паз	16 мм	16 мм	16 мм	16 мм
Выходная мощность	0,75 кВт/S ₁ 100%	0,75 кВт/S ₁ 100%	0,75 кВт/S ₁ 100%	0,75 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	760 x 580 x 1803мм	760 x 580 x 1098мм	760 x 580 x 1803мм	760 x 580 x 1098мм
Масса	130 кг	110 кг	130 кг	110 кг
Габариты упаковки	810 x 560 x 1780мм	810 x 560 x 935 мм	810 x 560 x 1780мм	810 x 560 x 935 мм
Масса упаковки	175 кг	140 кг	175 кг	140 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
VR3302075	16S прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

Высокоточные сверлильные станки

KSA-16B



KSA-25B



KSD-32



Описание

- Промышленные вертикально-сверлильные станки для массового производства
- Изменение частоты вращения осуществляется перекидыванием ремня
- Тяжелая массивная конструкция
- Изготовлен из высококачественного чугуна
- Регулируемый зазор пиноли шпинделя
- Автоматическая подача пиноли шпинделя (KSA-16B, KSA-25B)
- По соображениям жёсткости станки поставляются в собранном виде

Стандартная комплектация

- Дорн МК-2/В16 (KSA-16B)
- Дорн МК-3/В16 (KSA-25B, KSD-32)
- Круглый рабочий стол
- 2 ремня привода автоматической подачи (KSA-16B, KSA-25B)

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111



Автоматическая подача пиноли KSA-16B, KSA-25B

Технические характеристики

Модель	KSA-16B	KSA-25B	KSD-32
Артикул 380 В	MT2200016	MT2200025	MT2200032
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	16 мм	25 мм	32 мм
Частота вращения шпинделя	450-1700 об/мин	180-1400 об/мин	125-1470 об/мин
Число ступеней	4	6	9
Конус шпинделя	МК-2	МК-3	МК-3
Вылет шпинделя	175 мм	230 мм	230 мм
Ход пиноли шпинделя	100 мм	140 мм	140 мм
Автоматическая подача пиноли	0,02-0,48 мм/об	0,04-0,14 мм/об	—
Расстояние шпиндель-стол	420 мм	630 мм	630 мм
Расстояние шпиндель-основание	620 мм	930 мм	930 мм
Диаметр стойки	80 мм	102 мм	102 мм
Размер стола	Ø320 мм	Ø420 мм	Ø420 мм
Размер основания	500 x 300 мм	615 x 385 мм	615 x 385 мм
Выходная мощность	0,75 кВт / S ₁ 100%	1,5 кВт / S ₁ 100%	1,5 кВт / S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	650x410x1090 мм	810x450x1545 мм	840x420x1545 мм
Масса	105 кг	210 кг	205 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
GR08420	DSA/ 2-1 Втулка переходная МК-2/МК-1
GR08421	DSA/ 3-1 Втулка переходная МК-3/МК-1
GR08423	DSA/ 3-2 Втулка переходная МК-3/МК-2
GR07706	G-16/М2 Дорн В16/МК-2
GR07707	G-16/М3 Дорн В16/МК-3
VR3209033	VJ-134 Оправка сверлильного патрона МК3/В16
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

KST-223A / KST-231A

Резьбонарезные станки

KST-223A



KST-231A



Описание

- Полностью автоматическое резьбонарезание и отвод инструмента, для массового производства, легкой и быстрой работы
- Предназначены для нарезания резьбы в легко- и труднообрабатываемых материалах
- Возможно оснащение подставкой со встроенной системой подвода СОЖ для увеличения срока службы инструмента
- Шаг резьбы обеспечивается установкой пары шестерён соответствующего передаточного числа

Стандартная комплектация

- Пара шестерен, шаг 1,25 мм
- Ножной выключатель

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111

Технические характеристики

Модель	KST-223A	KST-231A
Артикул 380 В	MT2200223	MT2200231
Диапазон резьбонарезания	Ø3- Ø16 мм	Ø5- Ø32 мм
Частота вращения шпинделя	155, 285, 515 об/мин	50, 100, 200 об/мин
Число скоростей	3	3
Конус шпинделя	МК-2	МК-3
Ход пиноли шпинделя	65 мм	65 мм
Диаметр пиноли	70 мм	85 мм
Расстояние шпиндель-стойка	237 мм	252 мм
Расстояние шпиндель-стол	470 мм	600 мм
Диаметр стойки	85 мм	95 мм
Размер стола	340 x 340 мм	380 x 340 мм
Размер основания	580 x 425 мм	600 x 480 мм
Выходная мощность	0,75 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры	825 x 425 x 1040 мм	825 x 480 x 1200 мм
Масса	200 кг	250 кг

Принадлежности KST-223A

Артикул	Описание
MT223STAND	Подставка с системой подачи СОЖ для KST-223A
MT22101005	Пара шестерен для шага 0,5 мм, резьба М3х0,5 (KST-223A)
MT22101007	Пара шестерен для шага 0,7 мм, резьба М4х0,7 (KST-223A)
MT22101008	Пара шестерен для шага 0,8 мм, резьба М5х0,8 (KST-223A)
MT22101010	Пара шестерен для шага 1,0 мм, резьба М6х1,0 (KST-223A)
MT22101012	Пара шестерен для шага 1,25 мм, резьба М8х1,25 (KST-223A)
MT22101015	Пара шестерен для шага 1,5 мм, резьба М10х1,5 (KST-223A)
MT22101017	Пара шестерен для шага 1,75 мм, резьба М12х1,75 (KST-223A)
MT22101020	Пара шестерен для шага 2,0 мм, резьба М14х2,0 (KST-223A)
MT22100010	Резьбонарезной патрон МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100030	Цанга М3 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100040	Цанга М4 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100050	Цанга М5 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100060	Цанга М6 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100080	Цанга М8 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100100	Цанга М10 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)
MT22100120	Цанга М12 для резьбонарезного патрона МК-2/М6-М22 (KST-223A)

Принадлежности KST-231A

Артикул	Описание
MT231STAND	Подставка с системой подачи СОЖ для KST-231A
MT22102010	Пара шестерен для шага 1,0 мм, резьба М6х1,0 (KST-231A)
MT22102012	Пара шестерен для шага 1,25 мм, резьба М8х1,25 (KST-231A)
MT22102015	Пара шестерен для шага 1,5 мм, резьба М10х1,5 (KST-231A)
MT22102017	Пара шестерен для шага 1,75 мм, резьба М12х1,75 (KST-231A)
MT22102020	Пара шестерен для шага 2,0 мм, резьба М14х2,0 (KST-231A)
MT22102025	Пара шестерен для шага 2,5 мм, резьба М20х2,5 (KST-231A)
MT22100011	Резьбонарезной патрон МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103060	Цанга М6 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103080	Цанга М8 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103100	Цанга М10 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103120	Цанга М12 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103100	Цанга М14 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)
MT22103120	Цанга М20 для резьбонарезного патрона МК-3/М6-М22 (KST-231A)

KST-340



KST-560



Описание

- Автоматизированные сверлильно-резьбонарезные станки для массового производства, легкой и быстрой работы
- Предназначены для нарезания резьбы в легко- и труднообрабатываемых материалах
- Возможно оснащение подставкой со встроенной системой подвода СОЖ для увеличения срока службы инструмента

Стандартная комплектация

- Оправка сверльного патрона
- Клин

Ассортимент сверлильных тисков и приспособлений на стр. 111



Пульт управления KST-340

Технические характеристики

Модель	KST-340	KST-560
Артикул 380 В	MT2200340	MT2200560
Диапазон сверления	Ø3– Ø16 мм	Ø6– Ø30 мм
Диапазон резьбонарезания	Ø5– Ø10 мм (M12)	Ø8– Ø16 мм (M16)
сталь/чугун	Ø5– Ø13 мм (M14)	Ø8– Ø19 мм (M22)
Частота вращения шпинделя	170–2300 об/мин	110–1450 об/мин
Число скоростей	9	9
Конус шпинделя	МК-2	МК-3
Рабочий ход шпинделя	85 мм	115 мм
Диаметр пиноли	65 мм	80 мм
Расстояние шпиндель–стойка	175 мм	214 мм
Расстояние шпиндель–стол	430 мм	660 мм
Расстояние шпиндель–основание	610 мм	950 мм
Диаметр стойки	80 мм	92 мм
Размер стола	Ø320 мм	Ø380 мм
Размер основания	500x300 мм	615x385 мм
Выходная мощность	0,4 кВт/S ₁ 100%	0,75 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры	680 x 320 x 1085 мм	780 x 380 x 1510 мм
Масса	100 кг	157 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
GR07706	G-16/M2 Дорн B16/МК-2
GR07707	G-16/M3 Дорн B16/МК-3
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ
59500028	Втулка переходная МК2/МК1
59500029	Втулка переходная МК3/МК1
59500030	Втулка переходная МК3/МК2
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
MT22111750	KSD-175, 4-х шпиндельная головка со сверлильными патронами 6,5 мм (KST-340)
MT22111751	Сверлильный патрон 6,5 мм для KSD-175



ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Компания Walter Meier AG предлагает широкий ассортимент фрезерных станков по металлу для массового, серийного, мелкосерийного и единичного производства.

Обозначение моделей станков соответствует:

- MBV, вертикальные фрезерные 3х координатные обрабатывающие центры
- JTM и JVM, вертикальные консольно-фрезерные станки
- JMD, универсальные фрезерные и настольные фрезерно-сверлильные станки
- JUM, универсальные фрезерные станки без хода пиноли шпинделя (обдирочные)
- JMC, вертикальные фрезерные станки на колонне фрезерная голова перемещается по колонне
- TS, вращение от электродвигателя передается через ременную передачу
- GH, вращение от электродвигателя передается через редуктор
- DRO, станок оснащен устройством цифровой индикации
- CNC, станок с числовым программным управлением
- PF, автоматическая подача пиноли шпинделя (на настольных моделях станков)

Цифровое обозначение показывает на размер стола по ширине и длине (в дюймах).

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)

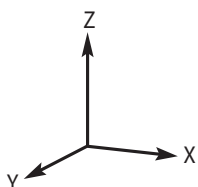
Универсальность и производительность в классическом содержании



MBV-6 CNC / MBV-10 CNC	60
JMD-1452TS DRO	61
JTM-1360TS DRO	62
JUM-1144 DRO / JUM-1464 DRO	63
JMC-1260TS	64
JMC-1448GH	65
JMD-26X2 XY	66
JTM-1230W3 DRO	67
JTM-1050TS	68
JVM-836TS	69
JMD-939GH	70
JMD-45PF / JMD-45PFD	71
JMD-18 / JMD-18PF	72
JMD-15	73

MBV-6 CNC / MBV-10 CNC

Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ



MBV-6 CNC

Описание

- Поставляется швейцарской компанией MATO, входящей в концерн WALTER MEIER AG
- Два исполнения и комплектации: Eco и Swiss Plus
- Предназначен для высокоскоростной обработки с высокой точностью
- Система ЧПУ Fanuc Oi MC
- Частота вращения шпинделя 8000 (10000) об/мин
- Высокоточные линейные направляющие по трем координатам
- Инструментальный магазин
- Ленточный транспортер отвода стружки
- Сервомоторы установлены напрямую
- Автоматическая система подвода СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Автоматическое автоотключение

Стандартная комплектация

- Система ЧПУ Fanuc Oi-MC
- Шпиндель с ременной передачей
- Автоматическая смена инструмента
- Кабинетная защита зоны обработки
- Обшивка передней панели и поддона из нержавеющей стали
- Низкопольный ленточный транспортер отвода стружки
- Подвод воздуха для сухой обработки
- Автоматическая централизованная система смазки
- Освещение зоны обработки
- Программируемое позиционирование шпинделя
- Автоматическое отключение питания
- Покрытие направляющих
- Сигнальная лампа конца цикла
- Инструмент для монтажа и регулировочные опоры



Шпиндель с системой подвода СОЖ и устройством автоматической смены инструмента

Технические характеристики

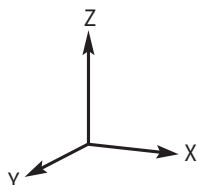
Модель	MBV-6 CNC	MBV-10 CNC
Артикул 380 В		
Система ЧПУ	Fanuc Oi-MC	Fanuc Oi-MC
Размер стола	700 x 450 мм	1120 x 600 мм
Перемещение стола X/Y	625 x 460 мм	1050 x 600 мм
Перемещение головы Z	520 мм	625 мм
T-образный паз / расстояние, 4	16 мм / 95 мм	16 мм / 100 мм
Расстояние шпиндель-стол	100-620 мм	80-705 мм
Максимальная нагрузка на стол	350 кг	500 кг
Конус шпинделя	ISO-40 DIN69871 BT-40 MAS403-BT*	ISO-40 DIN69871 BT-40 MAS403-BT*
Частота вращения шпинделя	8000 об/мин 10000 об/мин*	8000 об/мин 10000 об/мин*
Мощность двигателя	7,5 кВт	11,0 кВт
Макс. крутящий момент шпинделя	47 Нм	96 Нм
Тип привода	ременный	ременный
Инструментальный магазин	20, 24*	24
Максимальная масса инструмента	7 кг	7 кг
Габаритные размеры инструмента	Ø90x200 мм	Ø90x200 мм
Ускоренное перемещение X/Y/Z	20 м/мин	24 м/мин
Рабочая подача	1-10000 мм/мин	1-10000 мм/мин
Макс. крутящий момент по X и Y	8 Нм	8 Нм
Макс. крутящий момент по Z	12 Нм	12 Нм
Винт ШВП по X/Y/Z	32 мм	32 мм
Точность позиционирования	±0,005 мм	±0,005 мм
Повторяемость	±0,004 мм	±0,004 мм
Максимальный расход СОЖ	75 л/мин	75 л/мин
Давление СОЖ	4 бар	4 бар
Подвод сжатого воздуха	6 бар	6 бар
Объем бака СОЖ	200 л	200 л
Объем бака системы смазки	2л	2л
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2200x2200x2260 мм	2700x2200x2500 мм
Масса	3500 кг	5000 кг

*исполнение по запросу

Принадлежности, оснастка и инструмент по запросу

JMD-1452TS DRO

Универсальный фрезерный станок



Описание

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

Стандартная комплектация

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

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

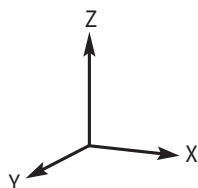
Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК-2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК-3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500047	Комплект прихватов для 18-мм Т-образного паза, M16
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR1001010	VU-300 Универсальный наклонный поворотный стол 300 мм
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

Технические характеристики

Модель	JMD-1452TS DRO
Артикул 380 В	ITA1452TS
Макс. диаметр сверления	40 мм, M16
-сверление с автоподачей	20 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя, 10	70-3600 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Автоматическая подача пиноли	0,045 / 0,86 / 0,142 мм/об
Ход пиноли шпинделя	127 мм
Диапазон наклона головки	влево/вправо
Расстояние шпиндель-стойка	150-550 мм
Расстояние шпиндель-стол	200-650 мм
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя, 12	58-1800 об/мин
Конус шпинделя	ISO 50 (DIN 2080)
Расстояние шпиндель-стол	0-450 мм
ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ	
Размеры стола	1320 x 360 мм
Перемещение стола по оси X/Y/Z	1000 x 300 x 450 мм
Автоматическая подача по оси X/Y, 8	15-370 мм/мин
Скорость перемещения по оси Z	576 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 3	18 мм
Выходная мощность, верт/гориз.	3,75 кВт/3,75 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность, верт/гориз.	5,25 кВт/1,5 кВт / S ₀ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2070 x 2020 x 2320 мм
Масса	2500 кг

JTM-1360TS DRO

Универсальный фрезерный станок



Компрессор UNIPRO

Описание

- Вертикальный и горизонтальный шпиндели
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Поворот головки влево/вправо
- Полностью механизированный фрезерный стол с шарико-винтовыми передачами
- Пневматический останов стола (необходимо подключение воздуха 6 атм.)
- Комплектуется компрессором производительностью 240 л/мин, давление 8 атм., мощность 1,5 кВт
- Удобный пульт управления на кронштейне
- Централизованная система смазки фрезерного стола
- Встроенная система подвода СОЖ
- Режим работы для нарезания резьбы

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M16
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по трём осям
- Централизованная система смазки стола
- Система подвода СОЖ и поддон для сбора стружки
- Оправка вертикальная и горизонтальная, 2 шт.
- Фрезерная оправка и втулка
- Компрессор UNIPRO или аналог

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000109	Пневматическая зажимная тяга M16
50000122 *	Патрон шпинделя ISO40/MK2 для свёрл
50000123 *	Патрон шпинделя ISO40/MK3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125 *	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000170 *	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паз
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER12 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паз, M14
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR1001010	VU-300 Универс. наклон. поворотный стол Ø300 мм
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

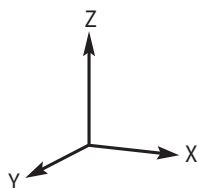
* Рекомендуемая комплектация

Технические характеристики

Модель	JTM-1360TS DRO
Артикул	50000153T
Макс. диаметр сверления (сталь/чугун)	20 / 40 мм
-сверление с автоподачей	20 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ:	
Частота вращения шпинделя, 8	70-3600 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Диаметр пиноли	105 мм
Автоподача пиноли шпинделя	0,04/0,08/0,15 мм/об
Ход пиноли шпинделя	127 мм
Диапазон наклона головки	90°, влево/вправо
Расстояние шпиндель-стол	95-540 мм
Расстояние шпиндель-стойка	150-620 мм
Поперечный ход консоли	470 мм
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ:	
Частота вращения шпинделя, 8	72-1145 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Расстояние шпиндель-стол	0-400 мм
ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ:	
Размер стола по оси X x Y	1525 x 340 мм
Ход стола по X x Y x Z	1100 x 380 x 370 мм
Т-образный паз / расстояние, 3	16 / 80 мм
Максимальная нагрузка на стол	550 кг
Подача стола по горизонтали, 6	22-384 мм/мин
Ускоренное перемещение стола по X / Y	1250 / 430 мм/мин
Перемещение консоли	370 мм
Перемещение хобота	470 мм
Выходная мощность	3,75 / 3,75 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	7,0 / 7,0 кВт/S ₆ 40 %
Двигатель подачи стола по горизонтали	0,55 кВт
Двигатель ускоренного перемещения стола по Z	0,37 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2430 x 1640 x 2375 мм
Масса	2250 кг

JUM-1144 DRO / JUM-1464 DRO

Широкоуниверсальные фрезерные станки



JUM-1464 DRO

Описание

- Широкоуниверсальный фрезерный станок для тяжелых работ
- Горизонтальный и вертикальный шпиндели (JUM-1464)
- Жесткая конструкция вертикальной фрезерной головы без пиноли
- Автоматическая подача стола по трем осям X, Y, Z
- Ускоренное перемещение стола по осям X, Y, Z (JUM-1464)
- Встроенная система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3м осям

Стандартная комплектация

- Оправка горизонтального шпинделя (JUM-1464)
- Цанговый патрон с набором из 8 цанг (JUM-1464)
- Переходные втулки ISO50/МК4 (JUM-1464)
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

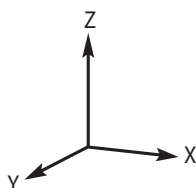
Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстросажимный патрон 1-16 мм/B16
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ
	Патрон шпинделя ISO50-ER32 + комплект цанг

Технические характеристики

Модель Артикул 380 В	JUM-1144 DRO 50000452T	JUM-1464 DRO 50000453T
Макс. диаметр сверления, сталь/чугун	18 / 22 мм	50 мм / M16
Макс. диаметр торцевой фрезы	85 мм	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	16 мм	32 мм
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ		
Частота вращения шпинделя	40-1600 об/мин (11)	60-1750 об/мин
Конус шпинделя	ISO40 (DIN2080)	ISO50
Перемещение консоли	630 мм	500 мм
Диапазон наклона головки	±360°	±360°
Расстояние шпиндель-стол	90-520 мм	0-400 мм
Диаметр оправки	32 мм	
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ		
Частота вращения шпинделя	-	58-1800 об/мин
Конус шпинделя	-	ISO50
Расстояние ось шпинделя-консоль	-	175 мм
Расстояние ось шпинделя-стол	-	0-400 мм
ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ		
Размеры стола	1120x260 мм	1600x360 мм
Перемещение стола по оси XxYxZ (ручное)	600(800) x 280 x (430) мм	1300 x 280(290) x 400 мм
Макс. нагрузка на стол	350 кг	
Поворот стола	-	±35°
Автоматическая подача по оси X	-	22-420 мм/мин
Ускоренная подача по оси X	-	1290 мм/мин
Автоматическая подача по оси Y	-	22-393 мм/мин
Ускоренная подача по оси Y	-	1205 мм/мин
Автоматическая подача по оси Z	-	10-168 мм/мин
Ускоренная подача по оси Z	-	513 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 3	14 мм / 63 мм	14 мм / 95 мм
Мощность двигателя	2,4 кВт	4,0 кВт
Мощность двигателя автоподачи	0,37 кВт	0,37 кВт
Габаритные размеры (ДxШxВ)	1655x1325x1730 мм	1900x1720x1950 мм
Масса	1350 кг	2300 кг

JMC-1260TS

Вертикально-фрезерный станок на колонне



Описание

- Фрезерная голова перемещается по вертикальной стойке
- Наклон шпинделя влево/вправо
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Автоматическая подача по оси X и Y
- Двигатель подъёма - опускания головы
- Встроенная система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3-м осям
- Совмещённый пульт управления и УЦИ

Стандартная комплектация

- Цанговый патрон с набором цанг
- 16 мм сверлильный патрон с оправкой
- Переходные втулки ISO40/МК-2, ISO40/МК-3, для свёрл
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Двигатель подъёма-опускания фрезерной головы
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

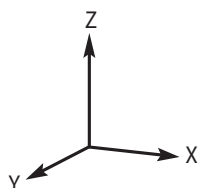
Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК-2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК-3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22
50000170	Комплект прихватов для 14 мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR1001010	VU-300 Универсальный наклонный поворотный стол 300 мм
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

Технические характеристики

Модель	JMC-1260TS DRO
Артикул 380 В	ITA1260TS
Макс. диаметр сверления	40 мм
-сверление с автоподачей	20 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
Частота вращения шпинделя, 16	70-3620 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Автоподача пиноли шпинделя	0,045/0,086/ 0,142 мм/об
Ход пиноли шпинделя	140 мм
Диапазон наклона головки	±45°
Расстояние шпиндель-стойка	450 мм
Расстояние шпиндель-стол	70-570 мм
Размеры стола	1525 x 320 мм
Перемещение стола по X / Y	1050 x 470 мм
Автоматическая подача	15-370 мм/мин
Скорость перемещения по Z	576 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 3	14/80 мм
Насос подвода СОЖ	0,04 кВт
Двигатель автоподачи стола	0,4 кВт
Двигатель фрезерной головки	0,37 кВт
Выходная мощность	3,75 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность	5,5 кВт / S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2565 x 1920 x 2290 мм
Масса	2300 кг

JMC-1448GH

Вертикально-фрезерный станок на колонне



Описание

- Фрезерная голова перемещается по вертикальной стойке
- Наклон шпинделя влево/вправо
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Автоматическая подача по оси X и Y
- Двигатель подъёма - опускания головы
- Встроенная система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3-м осям

Стандартная комплектация

- Цанговый патрон с набором цанг
- 16 мм сверлильный патрон с оправкой
- Переходные втулки ISO40/МК-2, ISO40/МК-3, для свёрл
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Автоматическая подача по оси X и Y
- Двигатель подъёма-опускания головы
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

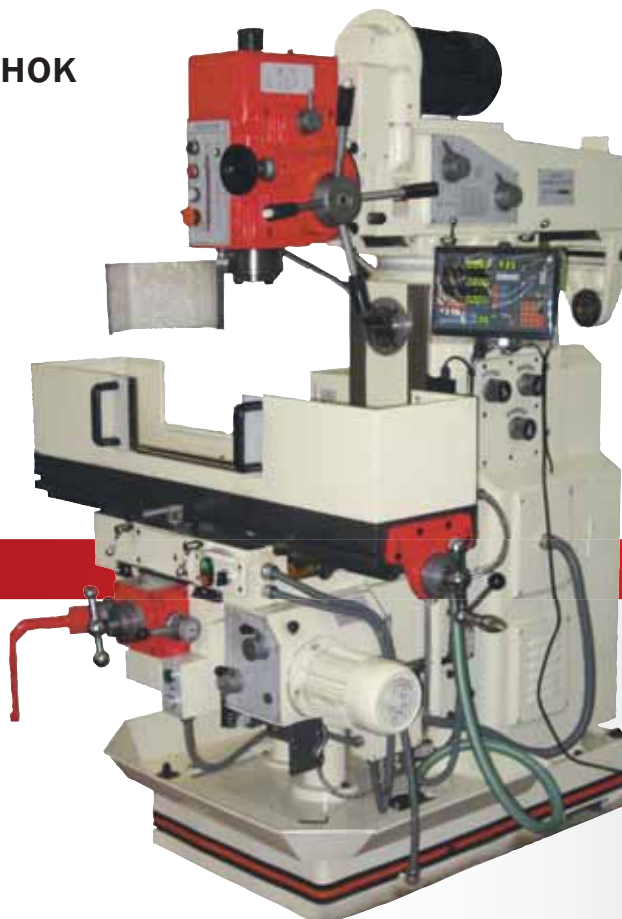
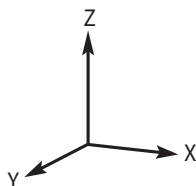
Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК-2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК-3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22
50000170	Комплект прихватов для 14 мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстросажимный патрон 1-16 мм/B16
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR1001010	VU-300 Универсальный наклонный поворотный стол 300 мм
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

Технические характеристики

Модель	JMC-1448GH DRO
Артикул 380 В	ITA1448GH
Макс. диаметр сверления	40 мм
-сверление с автоподачей	16 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	32 мм
Частота вращения шпинделя, 16	94-2256 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Автоподача пиноли шпинделя	0,1 / 0,15 / 0,3 мм/об
Ход пиноли шпинделя	180 мм
Диапазон наклона головки	±30°
Расстояние шпиндель-стойка	400 мм
Расстояние шпиндель-стол	120-620 мм
Размеры стола	1220 x 360 мм
Перемещение стола по X / Y	600x360 мм
Автоматическая подача	24-720 мм/мин
Скорость перемещения по Z	1300 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 3	14/95 мм
Насос подвода СОЖ	0,04 кВт
Двигатель автоподачи стола	0,37 кВт
Двигатель фрезерной головки	0,55 кВт
Выходная мощность	1,5 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,4 кВт / S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1730 x 1730 x 2300 мм
Масса	1750 кг

JMD-26X2 XY

Универсальный фрезерный станок



Описание

- 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

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК2 для свёрл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

Стандартная комплектация

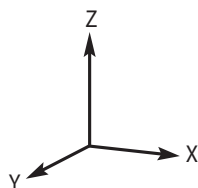
- Зажимная тяга
- Лампа местного освещения
- Устройство цифровой индикации по 3 осям
- Автоматическая подача по осям X и Y
- Централизованная система смазки стола
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- Цанговый патрон с набором из 8 цанг (4-16 мм) ER32
- Сверлильный патрон Ø16 мм с оправкой ISO 40/B-16
- Переходные втулки ISO 40/МК-4, /МК-3, /МК-2, для свёрл
- Фрезерная оправка ISO 40 - Ø32 мм
- Оправка горизонтального шпинделя

Технические характеристики

Модель	JMD-26X2 XY
Артикул 380 В	50000451T
Макс. диаметр сверления	40 мм
-сверление с автоподачей	16 мм
Макс. диаметр концевое фрезерования	25 мм
Макс. диаметр торцевого фрезерования	125 мм
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ:	
Частота вращения шпинделя, 12	67 - 2010 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Ход пиноли шпинделя	120 мм
Автоматическая подача пиноли	0,1 / 0,15 / 0,3 мм/об
Расстояние шпиндель-стол	80-420 мм
Расстояние шпиндель-стойка	200-550 мм
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ:	
Частота вращения шпинделя, 12	40 - 1300 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Расстояние шпиндель-стол	0-340 мм
ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ:	
Размер стола по оси X и Y	1120 x 260 мм
Ход стола по оси X x Y	600 x 300 мм
Подача стола по оси X x Y, 9	24-402 мм/мин
Т-образный паз, 3	14 мм
Макс. нагрузка на стол	300 кг
Выходная мощность	1,5 кВт / 2,2 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,2 кВт/S _e 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1580 x 1450 x 2150 мм
Масса	1300 кг

JTM-1230W3 DRO

Инструментальный фрезерный станок

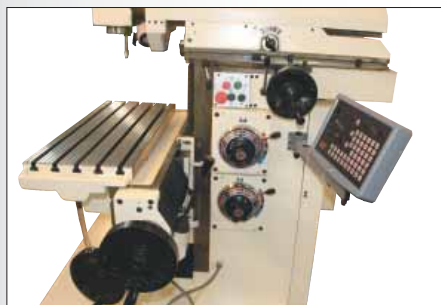


Описание

- Универсальный фрезерный станок для инструментального производства
- Высокая жесткость конструкции станка
- Компактные размеры станка и удобное расположение органов управления с одной стороны
- Вертикальное и горизонтальное фрезерование
- Автоматическая подача и ускоренное перемещение стола и консоли по трем координатам
- Наклон фрезерной головки влево/вправо
- Широкий рабочий стол 320 мм
- Централизованная система смазки
- Встроенная система подвода СОЖ
- УЦИ (устройство цифровой индикации) по 3-м осям, цена деления 0,005 мм

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000122	Патрон шпинделя ISO40/МК2 для сверл
50000123	Патрон шпинделя ISO40/МК3 для сверл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO30-d22 фрезерная оправка
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстросъемный патрон 1-16 мм/B16
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с патроном
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ



Органы управления станком

Технические характеристики

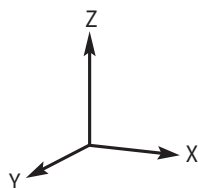
Модель	JTM-1230W3 DRO
Артикул	380В ITA1230
Конус шпинделя	ISO-40 (DIN2080)
Частота вращения шпинделя, 12	40 - 1600 об/мин
Ход пиноли шпинделя	80 мм
Диапазон наклона головки	60°, влево/вправо
Расст. ось горизонт. шпинделя - стол	35 - 415 мм
Расст. ось вертик. шпинделя - стол	65 - 445 мм
Максимальный вылет	680 мм
Ручное перемещение консоли	550 мм
Перемещение стола по ХхYхZ	
-ручное	405 x 200 x 390 мм
-автоматическое	395 x 200 x 380 мм
Размер рабочего стола	750 x 320 мм
Размер вертикального стола	830 x 225 мм
Скорость подачи стола ХхYхZ, 12	8 - 310 мм/мин
Ускоренное перемещение стола	1000 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 5 (горизонтальный стол)	14 / 63 мм
Т-образный паз/расстояние, 2 (вертикальный стол)	14 / 126 мм
Максимальная нагрузка на стол	300 кг
Мощность главного двигателя	2,2 кВт / S ₁ 100%
Мощность двигателя подачи	0,125 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1170 x 1210 x 1770 мм
Масса	1100 кг

Стандартное исполнение

- Оправки для фрезерования диаметром 16, 22, 27, 32 мм
- Цанговый патрон с набором из 8 цанг 2-12 мм
- Переходные втулки ISO40/МК-1, ISO40/МК-2, ISO40/МК-3; для свёрл
- Оправка для горизонтального фрезерования
- Опора для горизонтального фрезерования
- Система подвода СОЖ
- Лампа местного освещения
- Поддон для сбора стружки
- Устройство Цифровой Индикации по 3-м координатам

JTM-1050TS

Вертикально-фрезерный станок



Описание

- Максимальное радиальное биение шпинделя 0,005 мм
- Централизованная система смазки стола
- Встроенное устройство подачи СОЖ
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Пульт управления на выносной консоли
- Механический тормоз шпинделя
- Наклон фрезерной головки влево/вправо, вперёд/назад и поворотно-сдвижная консоль позволяют расширить возможности станка

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M16
- Регулируемый упор глубины сверления
- Защитный экран с концевым выключателем
- Автоматическая подача стола по оси X
- Централизованная система смазки стола
- Система подвода СОЖ
- Поддон для сбора стружки

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000108	Устройство автоподачи по оси Y
50000109	Пневматическая зажимная тяга M16
50000120	Устройство автоподачи по оси Z
50000122 *	Патрон шпинделя ISO40/МК2 для свёрл
50000123 *	Патрон шпинделя ISO40/МК3 для свёрл
50000124	Патрон шпинделя ISO40/B16
50000125 *	Патрон шпинделя ISO40/ER32 + комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000126	Патрон шпинделя ISO40/d22 фрезерная оправка
50000170 *	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500027	Цанговый патрон ISO40/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

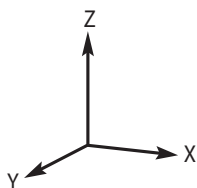
* Рекомендуемая комплектация

Технические характеристики

Модель	JTM-1050TS
Артикул 380 В	50000631T
Макс. диаметр сверления	20 мм
-сверление с автоподачей	20 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	125 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
Частота вращения шпинделя	70-3600 об/мин
Конус шпинделя	ISO 40 (DIN 2080)
Зажимная тяга	M16
Диаметр шпинделя	105 мм
Ход пиноли	127 мм
Автоматическая подача пиноли	0,04/0,08/0,15 мм/об
Диапазон поворота головки	90° влево / вправо
Диапазон наклона головки	45° вперед / назад
Расст. шпindel-стол	40-446 мм
Расст. шпindel-стойка	200-680 мм
Размеры стола	1270 x 254 мм
Ход стола по оси X x Y x Z	800 x 380 x 380 мм
Скорость подачи по оси X	0-900 мм/мин
Т-образные пазы, 3	16 мм
Макс. нагрузка на стол	380 кг
Выходная мощность	3,75 кВт/S ₁ 100 %
Потребляемая мощность	7,0 кВт/S ₀ 40 %
Габаритные размеры (ДxШxВ)	1700 x 1955 x 2350 мм
Масса	1320 кг

JVM-836TS

Вертикально-фрезерный станок



Описание

- Большой ход пиноли для сверления
- Упорные подшипники шпинделя гарантируют стабильность при фрезеровании
- Гарантированное биение конуса шпинделя 0,01 мм
- Возможность поворота головки влево и вправо
- Правое и левое вращение шпинделя
- Шлифованные направляющие с регулируемыми клиновидными планками
- Механический тормоз шпинделя
- Централизованная система смазки фрезерного стола
- Встроенная система подвода СОЖ
- Наклон фрезерной головы влево/вправо и поворотносдвигающая консоль позволяют расширить возможности станка

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M12
- Регулируемый упор глубины сверления
- Защитный экран с концевым выключателем
- Автоматическая подача стола по оси X
- Централизованная система смазки стола
- Система подвода СОЖ
- Поддон для сбора стружки

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МК-3
50000101	Устройство автоподачи по оси Y
50000102*	Патрон шпинделя ISO30/МК2 для свёрл
50000103*	Патрон шпинделя ISO30/МК3 для свёрл
50000104	Патрон шпинделя ISO30/B16
50000105*	Патрон шпинделя ISO30/ER32+комплект из 11 цанг 3-20 мм
50000106	Патрон шпинделя ISO30/d22 фрезерная оправка
50000107	Устройство автоподачи по оси Z
50000115	Пневматическая зажимная тяга M12
50000170*	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
59500026	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

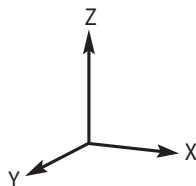
* Рекомендуемая комплектация

Технические характеристики

Модель	JVM-836TS
Артикул 380 В	50000154T
Макс. диаметр сверления, сталь	20 мм
-сверление с автоподачей	16 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	100 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм
Частота вращения шпинделя	65 – 4550 об/мин
Количество скоростей	16
Конус шпинделя	ISO-30 (DIN2080)
Зажимная тяга	M12
Ход пиноли шпинделя	127 мм
Автоподача пиноли шпинделя	0,04 / 0,08 / 0,15 мм/об
Диаметр пиноли	85 мм
Диапазон поворота головки	90°, влево/вправо
Расст. шпиндель-стол	50 – 356 мм
Расст. шпиндель-стойка	133 – 400 мм
Размер стола по оси X x Y	905x200 мм
Ход стола по оси X x Y x Z	640 x 240 x 355 мм
Т-образный паз/расстояние, 3 шт.	16 / 64 мм
Максимальная нагрузка на стол	250 кг
Поперечный ход консоли	266 мм
Выходная мощность	2,2 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	4,2 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1400 x 1320 x 1950 мм
Масса	730 кг

JMD-939GH

Универсальный фрезерный станок



Описание

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

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга
- Оправка горизонтального шпинделя
- Цанговый патрон с набором цанг
- 16 мм сверлильный патрон с оправкой
- Переходные втулки ISO30/МК-2, ISO30/МК-3, для свёрл
- Лампа местного освещения
- Система подвода СОЖ
- Автоматическая подача по оси X
- Тиски фрезерные, ширина губок 160 мм
- Поддон для сбора стружки

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
50000101	Устройство автоподачи по оси Y
50000102	Патрон шпинделя ISO30/МК-2 для свёрл
50000103	Патрон шпинделя ISO30/МК-3 для свёрл
50000104	Патрон шпинделя ISO30/B16
50000105	Патрон шпинделя ISO30/ER32 + комплект 11 цанг 3-20 мм
50000106	Патрон шпинделя ISO30/d22
50000165	Комплект прихватов для 14 мм Т-образного паза
59500026	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16

Технические характеристики

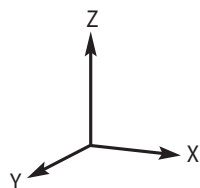
Модель	JMD-939GH
Артикул 380 В	ITA939GH
Макс. диаметр сверления	30 мм, M16
Макс. диаметр торцевой фрезы	100 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	25 мм
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя, 8	115-1750 об/мин
Конус шпинделя	ISO 30 (DIN 2080)
Ход пиноли шпинделя	120 мм
Диапазон наклона головки	±45°
Расстояние шпиндель-стойка	200-550 мм
Расстояние шпиндель-стол	100-480 мм
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя, 9	60-1350 об/мин
Конус шпинделя	ISO 30 (DIN 2080)
Расстояние шпиндель-стол	0-380 мм
ФРЕЗЕРНЫЙ СТОЛ	
Размеры стола	1000 x 240 мм
Перемещение стола по оси X/Y	500 x 230 мм
Поворот стола	±30°
Автоматическая подача по оси X, 8	24-720 мм/мин
Ускоренное перемещение стола	1083 мм/мин
Т-образный паз/расстояние, 3	14 мм
Двигатель автоподачи стола	0,37 кВт
Выходная мощность, верт/гор.	1,0 кВт/1,0 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность, верт/гор.	1,5 кВт/1,5 кВт / S ₀ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1280 x 1100 x 1920 мм
Масса	970 кг



Пульт управления вертикальным шпинделем

JMD-45PF / JMD-45PFD

Фрезерные станки с редуктором



JMD-45PF



JMD-45PFD



Описание

- Массивная станина гарантирует работу без вибраций
- Большой прецизионный крестовый стол с регулируемыми клиновидными планками
- Рассчитанный на длительные нагрузки, мощный 2-х ступенчатый двигатель обеспечивает вращение шпинделя от 50 до 2500 об/мин
- Присоединение шпинделя ISO 30 для высокой производительности фрезерования
- Вращающиеся в масляной ванне отшлифованные шестерни редуктора гарантируют плавный ход
- Конические роликовые подшипники главного шпинделя гарантируют высокую точность кругового вращения (биение <0,015 мм)
- Правое и левое вращение шпинделя
- Наклон головки вправо/влево для удобства работы
- Перемещение фрезерной головки по направляющим «ласточкин хвост»
- Автоматическая подача пиноли шпинделя
- Устройство цифровой индикации (JMD-45PFD)

Стандартная комплектация

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



Блок автоматической подачи

Технические характеристики

Модель	JMD-45PF	JMD-45PFD
Артикул 380 В	50000400T	50000401T
Макс. диаметр сверления (Ст. 3)	32 мм / M20	32 мм / M20
-сверление с автоподачей	20 мм	20 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	100 мм	100 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм	20 мм
Частота вращения шпинделя, 12	50 - 2500 об/мин	50 - 2500 об/мин
Конус шпинделя	ISO 30 (DIN 2080)	ISO 30 (DIN 2080)
Вылет шпинделя	250 мм	250 мм
Ход пиноли автоподача	107 мм	107 мм
Автоматическая подача пиноли	0,12/0,18/0,25 мм/об	0,12/0,18/0,25 мм/об
Диапазон наклона головки	90° влево/30° вправо	90° влево/30° вправо
Расстояние шпиндель-стол	460 мм	460 мм
Размер стола X x Y	825 x 240 мм	825 x 240 мм
Ход стола по оси X x Y	520 x 210 мм	520 x 210 мм
Т-образные пазы, 4	16 мм	16 мм
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₆ 40 %	2,1 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1080x1010x1300 мм	1080x1010x1300 мм
Масса	340 кг	340 кг

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
350045	Закрытая подставка
350055	Устройство подвода СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой 200 мм/МК-3
50000102 *	Патрон шпинделя ISO 30/МК-2 для свёрл
50000103 *	Патрон шпинделя ISO 30/МК-3 для свёрл
50000104	Патрон шпинделя ISO 30/B16
50000105 *	Патрон шпинделя ISO 30/ER32 + комплект 11 цанг 3-20 мм
50000106	Патрон шпинделя ISO 30/d22
50000170	Комплект прихватов для 16 мм Т-образного паза
50000390	Автоподача по оси X
59500026	Цанговый патрон ISO30/ER32 с набором из 12 цанг 3-20 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимный патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 464816
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

* Рекомендуемая комплектация

JMD-18 / JMD-18PF

Фрезерно-сверлильные станки



JMD-18
(подставка -
опция)



JMD-18PF
(подставка -
опция)

Описание

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

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
350045	Закрывающаяся подставка
350055	Устройство подвода СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
708119	Устройство для транспортировки
50000060	Набор цанг МК-3 Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000061	Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000065	Поворотный стол с планшайбой Ø150 мм
50000170	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза
50000180*	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором цанг 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
50000390	Автоподача по оси X
50000476	Магнитный стол 170x100 мм
59500025	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/B16
59500046	Комплект прихватов для 16-мм Т-образного паза, M14
ITA10037	Цанговый патрон с набором цанг МК-3 Ø 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
VR1001061	CS-8 Поворотный стол с 3х кулачковым патроном
VR1001024	TS-3 Задняя бабка с центром для CS-8 и 484816
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/B16 под ключ

* Рекомендуемая комплектация



Узел автоподачи (JMD-18PF)

Технические характеристики

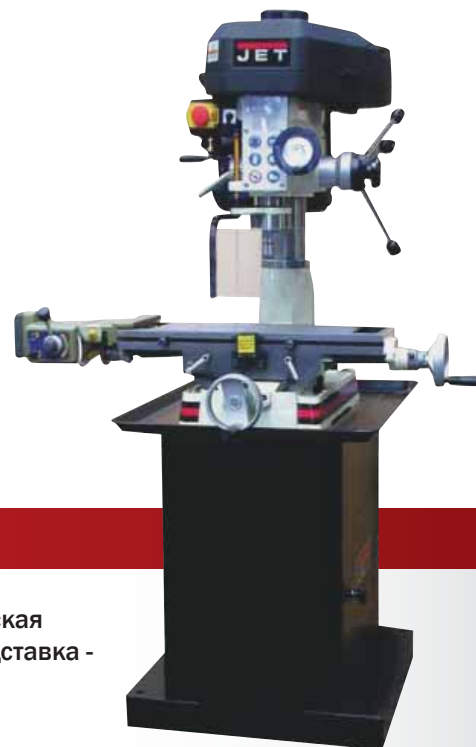
Модель	JMD-18	JMD-18PF
Артикул 220 В	350018M	350051M
Макс. диаметр сверления (Ст. 3)	30 мм / M12	30 мм / M12
-сверление с автоподачей	—	16 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	76 мм	76 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм	20 мм
Частота вращения шпинделя, 12	125-2500 об/мин	125-2500 об/мин
Конус шпинделя	МК-3 / M12	МК-3 / M12
Вылет шпинделя	200 мм	200 мм
Ход пиноли шпинделя	125 мм	125 мм, 107 мм (автоподача)
Автоматическая подача пиноли	-	0,12 / 0,18 / 0,25 мм/об
Расстояние шпиндель-стол	455 мм	455 мм
Диаметр стойки	115 мм	115 мм
Размер стола X x Y	805 x 240 мм	805 x 240 мм
Ход стола по оси X x Y	520 x 175 мм	520 x 175 мм
Т-образные пазы, 4	16 мм	16 мм
Выходная мощность	1,5 кВт/S ₁ 100%	1,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,6 кВт/S ₆ 40%	2,6 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДxШxВ)	1080x1010x1105 мм	1080x1010x1105 мм
Масса	290 кг	290 кг

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга 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

JMD-15

Фрезерно-сверлильный станок



Описание

- 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
- Право- и левостороннее вращение шпинделя
- Точная регулировка упора глубины сверления

Автоматическая
подача и подставка -
опции

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
350045	Закрытая подставка
350055	Устройство подвода СОЖ
385021	Поворотные машинные тиски 150x40x0-140 мм
464816	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø200 мм / МК-3
708119	Устройство для транспортировки
50000061	Набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000065	Поворотный стол с круглой планшайбой Ø150 мм
50000165	Комплект прихватов для 14-мм Т-образного паза
50000180*	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором цанг с набором из 7 цанг 6-25 мм
50000390	Автоподача по оси X
50000476	Магнитный стол 170x100 мм
ITA10037	Цанговый патрон с набором цанг МК-3/ER40 с набором из 7 цанг 4-16 мм
59500025	Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм
59500042	Прецизионный быстрозажимной патрон 1-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

* Рекомендуемая комплектация

Технические характеристики

Модель	JMD-15
Артикул 220 В	350017M
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	25 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	63 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	20 мм
Частота вращения шпинделя, 12	100-2160 об/мин
Конус шпинделя	МК-3 / M12
Вылет шпинделя	200 мм
Ход пиноли шпинделя	90 мм
Расстояние шпиндель-стол	380 мм
Диаметр стойки	92 мм
Размер стола X x Y	585 x 190 мм
Ход стола по оси X x Y	350 x 152 мм
Т-образные пазы, 4	14 мм
Выходная мощность	0,75 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,3 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	950 x 860 x 990 мм
Масса	170 кг



Фрезерная голова с рукоятками управления

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M12
- Угловые тиски, ширина губок 85 мм
- Сверлильный патрон 1-13 мм с оправкой
- Торцевая фреза Ø63 мм с оправкой
- Защитный экран с концевым выключателем



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Компания Walter Meier AG предлагает плоскошлифовальные станки с разными размерами столов и в различном исполнении для массового, серийного, мелкосерийного и единичного производства.

Обозначение моделей станков соответствует:

- JPSG, плоскошлифовальный станок;
- JBG, заточной станок (точило);
- JDC, стружкоулавливатель

Функция	Серия			
	H	АН	ASD	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

Цифровое обозначение показывает на размер стола по ширине и длине (в дюймах).

При выборе модели плоскошлифовального станка руководствуйтесь:

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

Высокое качество и точность чистовой обработки



JPSG-1224TD / JPSG-1640TD	76
JPSG-0618ASD / JPSG-1224ASD / JPSG-1640ASD	77
JPSG-1020AH / JPSG-1224AH / JPSG-1640AH	78
JPSG-0618H	79
JBG-150 / JBG-200 / JBG-10A	80
JDC-500	81

JPSG-1224TD / JPSG-1640TD

Плоскошлифовальные станки серии TD



JPSG-1640TD

Описание

- Станина станка отлита из высококачественного чугуна с толстыми стенками и усиленными рёбрами жёсткости, обеспечивающими высокую жёсткость конструкции станка и снижение вибрации
- Поперечное перемещение стола осуществляется серводвигателем переменного тока, с регулировкой скорости подачи для черновой и чистовой обработки
- Для увеличения эффективности шлифования минимальное перемещение по оси Z составляет 0,001 мм и может устанавливаться на пульте управления
- Пульт управления с сенсорным дисплеем и русифицированным меню

Стандартная комплектация

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



Пульт управления с сенсорным дисплеем и русифицированным меню

Технические характеристики

Модель Артикул 380В	JPSG-1224TD ITATD1224	JPSG-1640TD ITATD1640
Размер стола	300 x 600 мм	406 x 1020 мм
Макс. длина продольного шлифования	600 мм	1020 мм
Макс. длина поперечного шлифования	330 мм	410 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	585 мм	630 мм
Размер электромагнитного стола	300 x 600 мм	400 x 1000 мм
ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА		
- гидроцилиндр	650 мм	1060 мм
- вручную	730 мм	1100 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-20 м/мин	5-20 м/мин
ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА		
Автоматическое поперечное перемещение	1-19 мм	1-25 мм
Автоматическая постоянная скорость подачи	20-320 мм/мин	20-320 мм/мин
Макс. автоматическое поперечное перемещение	310 мм	430 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	340 мм	460 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм	0,02 мм
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ		
Автоматическая подача	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм
Шаг автоматической подачи	0,001 мм	0,001 мм
Ускоренное перемещение	150 мм/мин	150 мм/мин
Минимальное ускоренное перемещение	6 мм/мин	6 мм/мин
Перемещение шпинделя за оборот маховика	1 мм	1 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения	0,005 мм	0,005 мм
ШПИНДЕЛЬ		
Частота вращения шпинделя	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	304 мм	355 мм
Ширина шлифовального круга	31,75 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	76,2 мм	127 мм
МОЩНОСТЬ		
Шпиндель S _{100%}	3,75 кВт	3,75 кВт
Гидростанция	1,5 кВт	2,25 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,075 кВт	0,075 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,18 кВт	0,18 кВт
Мощность общая	6,2 кВт	6,37 кВт
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2700 x 1600 x 1850 мм	4020 x 2200 x 2050 мм
Масса	1990 кг	4000 кг

JPSG-0618ASD / JPSG-1224ASD / JPSG-1640ASD

Плоскошлифовальные станки серии ASD



JPSG-1224ASD

Описание

- 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 чернового шлифования, начальная точка для чистового шлифования (значение подачи чистового шлифования), заданная координата, точка подъема, периодичность выхаживания, выхаживание.
- Поперечное перемещение стола осуществляется серводвигателем постоянного тока. Регулируется шаг подачи и непрерывная врезная подача шлифования.
- Скорость выхаживания шлифовального круга регулируется на пульте управления.

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



Панель управления для станков серии ASD

Технические характеристики

Модель	JPSG-0618ASD	JPSG-1224ASD	JPSG-1640ASD
Артикул 380В	50000975T	50000980T	
Размер стола	152 x 460 мм	300 x 600 мм	406 x 1020 мм
Макс. длина продольного шлифования	480 мм	600 мм	1020 мм
Макс. длина поперечного шлифования	168 мм	330 мм	410 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	460 мм	585 мм	630 мм
Размер электромагнитного стола	150 x 450 мм	300 x 600 мм	400 x 1000 мм
ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
- гидrocилиндр	480 мм	650 мм	1060 мм
- вручную	510 мм	730 мм	1100 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-23 м/мин	5-20 м/мин	5-20 м/мин
ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
Автоматическое поперечное перемещение	1-10 мм	1-19 мм	1-25 мм
Автоматическая постоянная скорость подачи	—	20-320 мм/мин	20-320 мм/мин
Макс. автоматическое поперечное перемещение	180 мм	310 мм	430 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	195 мм	340 мм	460 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм	0,02 мм	0,02 мм
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ			
Автоматическая подача	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм	0,001-0,05 мм
Шаг автоматической подачи	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
Ускоренное перемещение	250 мм/мин	150 мм/мин	150 мм/мин
Минимальное ускоренное перемещение	6 мм/мин	6 мм/мин	6 мм/мин
Перемещение за оборот маховика	1 мм	1 мм	1 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм	304 мм	355 мм
Ширина шлифовального круга	12,7 мм, макс.19	31,75 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм	76,2 мм	127 мм
МОЩНОСТЬ			
Шпиндель S ₁ 100%	1,5 кВт	3,75 кВт	3,75 кВт
Гидростанция	0,75 кВт	1,5 кВт	2,25 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,04 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,04 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Мощность общая	3,0 кВт	6,2 кВт	6,37 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1810 x 1135 x 1660 мм	2700 x 1600 x 1850 мм	4020 x 2200 x 2050 мм
Масса	850 кг	1990 кг	4000 кг

JPSG-1020AH / JPSG-1224AH / JPSG-1640AH

Плоскошлифовальные станки серии AH



JPSG-1224AH

Описание

- 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



Ручная микроподача шпинделя

Технические характеристики

Модель	JPSG-1020AH	JPSG-1224AH	JPSG-1640AH
Артикул 380 В	ITA3A1020	ITA3A1224	ITA3A1224
Размер стола	254 x 508 мм	300 x 600 мм	400 x 1020 мм
Макс. длина продольного шлифования	520 мм	600 мм	1020 мм
Макс. длина поперечного шлифования	280 мм	300 мм	410 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	500 мм	585 мм	630 мм
Размер электромагнитного стола	250 x 500 мм	300 x 600 мм	400 x 1000 мм
ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
- гидроцилиндр	580 мм	650 мм	1060 мм
- вручную	620 мм	730 мм	1100 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-20 м/мин	5-20 м/мин	5-20 м/мин
ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА			
Автоматическое поперечное перемещение	1-13 мм	1-19 мм	1-25 мм
Макс. автоматическое поперечное перемещение	270 мм	310 мм	430 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	300 мм	340 мм	460 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм	5 мм	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм	0,02 мм	0,02 мм
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШПИНДЕЛЯ			
Цена деления нониуса	0,001 мм	0,001 мм	0,001 мм
Ускоренное перемещение	150 мм/мин	150 мм/мин	150 мм/мин
Перемещение шпинделя за оборот маховика	1 мм	1 мм	1 мм
Цена деления нониуса вертик. перемещения	0,005 мм	0,005 мм	0,005 мм
ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	1450 об/мин	1450 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм	304 мм	355 мм
Ширина шлифовального круга	19 мм, max 25 мм	31,75 мм	50 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм	76,2 мм	127 мм
МОЩНОСТЬ			
Шпиндель, S ₁ 100%	2,25 кВт	3,75 кВт	3,75 кВт
Гидростанция	1,5 кВт	1,5 кВт	2,25 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,08 кВт	0,08 кВт	0,08 кВт
Двигатель перемещения суппорта	0,08 кВт	0,08 кВт	0,2 кВт
Мощность общая	4,12 кВт	6,2 кВт	6,4 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2480 x 1450 x 1750 мм	2700 x 1600 x 1850 мм	4020 x 2200 x 2050 мм
Масса	1810 кг	1990 кг	4000 кг

JP SG-0618H

Плоскошлифовальный станок серии H



Описание

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



Пульт управления демагнетизатором
(входит в стандартную комплектацию)

Технические характеристики

Модель	JP SG-0618H
Артикул 380 В	ITA2A0618
Размер стола	152 x 460 мм
Макс. длина продольного шлифования	480 мм
Макс. длина поперечного шлифования	168 мм
Макс. расстояние ось шпинделя-стол	460 мм
Размер электромагнитного стола	150 x 450 мм
Максимальная нагрузка на стол	45 кг
ПРОДОЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА	
- гидроцилиндр	480 мм
- вручную	510 мм
Скорость перемещения стола, плавно	5-23 м/мин
ПОПЕРЕЧНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА	
Автоматическое поперечное перемещение	1-10 мм
Макс. автоматическое поперечное перемещение	180 мм
Макс. ручное поперечное перемещение	195 мм
Поперечный ход стола за оборот маховика	5 мм
Цена деления нониуса поперечного перемещения	0,02 мм
Перемещение шпинделя за оборот маховика	1 мм
Цена деления нониуса вертикального перемещения	0,005 мм
ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин
Диаметр шлифовального круга	203 мм
Ширина шлифовального круга	12,7 мм, макс.19 мм
Отверстие шлифовального круга	31,75 мм
МОЩНОСТЬ	
Шпиндель	1,5 кВт / S ₁ 100%
Гидростанция	0,75 кВт
Двигатель поперечной подачи	0,04 кВт
Мощность двигателя перемещения суппорта	0,04 кВт
Мощность общая	2,25 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1810 x 1135 x 1660 мм
Масса	820 кг

Стандартная комплектация

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

JBG-150 / JBG-200 / JBG-10A

Заточные станки



JBG-200

Описание

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

Стандартная комплектация

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

Технические характеристики

Модель	JBG-150	JBG-200
Артикул 220 В	577901M	577902M
Габариты круга	Ø150 x 20 мм	Ø200 x 25 мм
Посадочный диаметр	12,7 мм (1/2")	16 мм (5/8")
Частота вращения шпинделя	2850 об/мин	2850 об/мин
Зернистость круга	36/60 G	36/60 G
Выходная мощность	0,26 кВт/S ₁ 100%	0,37 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,44 кВт/S ₂ 40%	0,67 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	430 x 200 x 265 мм	440 x 230 x 290 мм
Масса	10 кг	17 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
577172	Подставка для заточного станка
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)

xxx - диаметр круга
01/02 - тип круга
zzz - зернистость



PG xxx.01.zzz



PG xxx.02.zzz



JBG-10A

Описание

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

Стандартная комплектация

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

Технические характеристики

Модель	JBG-10A	JBG-10A
Артикул 220 В	577103M	
Артикул 380 В		577103T
Габариты круга	Ø250 x 25 мм	Ø250 x 25 мм
Посадочный диаметр	25,4 мм (1")	25,4 мм (1")
Частота вращения шпинделя	1450 об/мин	1450 об/мин
Зернистость круга	24/46 G	24/46 G
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%	1,45 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,9 кВт/S ₂ 40%	2,8 кВт/S ₂ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	620 x 330 x 310 мм	620 x 330 x 310 мм
Масса	50 кг	50 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
577172	Подставка для заточного станка
PG 250.01.040	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 40G, белый (JBG-10A)
PG 250.01.060	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 60G, белый (JBG-10A)
PG 250.02.080	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 80G, зелёный (JBG-10A)
PG 250.02.120	Круг для точила 250x25x25,4 мм, 120G, зелёный (JBG-10A)



Подставка для заточного станка

JDC-500

Стружкоулавливатель



Описание

- Искробезопасный алюминиевый корпус и лопасти вентилятора
- Обязательное использование с экранированными гибкими шлангами
- Простая очистка от стружки с помощью выдвижного ящика
- Легкая замена воздушного фильтра
- Тихий, эффективный метод сбора пыли
- Компактная конструкция на 4 роликах и 2 ручки для удобства передвижения
- Не предназначена для подключения к шлифовальным станкам использующим СОЖ
- Возможность подключения двух станков
- Для совместного использования со станками JVG-150, JVG-200, JVG-10A, JSG-96, JSG-64 или аналогичным

Стандартная комплектация

- 2 фильтра
- 4 колеса
- Адаптер 100/76 мм
- Выдвижной ящик

Технические характеристики

Модель	JDC-500
Артикул 220 В	414700
Максимальный объем	13,88 см ³
Максим. скорость всасывания	1710 м в мин
Степень очистки пыли	5 мкм до 99%
Количество фильтров	2
Количество подключений	2
Диаметр крыльчатки	279 мм
Диаметр подключения шланга	100 мм
Диаметр подключения адаптера	76 мм
Диаметр колес, поворотные	64 мм
Частота вращения двигателя	1450 об/мин
Мощность	1,1 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	775 x 800 x 800 мм
Масса	71 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
414705	Сменные фильтры, 2 шт.
	Экранированный шланг Ø76 мм, до 130 С°
	Экранированный шланг Ø76 мм, до 180 С°
	Экранированный шланг Ø100 мм, до 130 С°
	Экранированный шланг Ø100 мм, до 180 С°



Выдвижной ящик для сбора стружки



Сменные фильтры на задней стенке



Экранированный гибкий шланг



ОБРАБОТКА ЛИСТА И ПРОФИЛЯ

Компания Walter Meier AG предлагает станки для обработки листа толщиной до 1,6 мм и шириной до 1270 мм (т.н. 1-ый ГОСТовский лист).

Рабочее движение на станках JET осуществляется в основном за счет мускульного усилия человека или средств минимальной механизации (редуктор, тяга).

Обозначение моделей станков соответствует:

- HB, листогибы с поворотной балкой
- BP, JFM, листогибы с поворотной балкой и наборными штампами
- FS, гильотинные ножницы
- SS, JHS, JGS, рычажные ножницы
- SBR, комбинированные станки: резка, гибка, вальцовка
- SR, вальцовочные станки
- HN, вырубные штампы
- AP, реечные пресса
- JRBM, профилегибочные станки
- JHPB, ручные гидравлические трубогибы
- RM, отбортовочные станки

При выборе модели станка руководствуйтесь:

- максимально возможной толщиной листа
- максимально возможной шириной листа
- периодичностью выполняемых работ

Оборудование, на котором металл становится гибким



JFM-1250N / JFM-1650D	84
HB-1650N / BP-1650N	85
FS-1636N / FS-1652N	86
JHS-40N / JGS-40N	86
SS-5N / SS-6N / SS-8N / SS-12N	87
HN-16N	87
SR-1650N	88
SBR-30N / SBR-40N / SBR-52N	89
RM-22N	90
AP-1, AP-2, AP-3	90
JHPB-2 / JHPB-3	91
JRBM-30W	91

JFM-1250N / JFM-1650D

Листогибочные станки



JFM-1250N



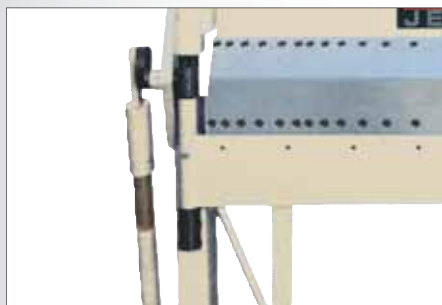
JFM-1650D

Описание

- Предназначены для профессионального и промышленного применения
- Оснащены верхними и нижними наборными (съемными) гибочными штампами, позволяющими выполнять гибку листового материала в сложный профиль
- Фиксация заготовки осуществляется ножной педалью
- Пружина облегчает усилие гибки
- Регулируемый ограничитель углагиба
- Вертикальное положение верхних штампов обеспечивает одинаковую рабочую зону спереди и сзади (JFM-1650D)

Технические характеристики

Модель	JFM-1250N	JFM-1650D
Артикул	ITA373162	ITA373164
Макс. ширина листа	1270 мм	1270 мм
Макс. толщина листа: Ст.3	2,0 мм	1,5 мм
Макс. подъем балки	46 мм	45 мм
Уголгиба	135°	150°
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1700 x 710 x 1270 мм	1710 x 1000 x 1270 мм
Масса	350 кг	465 кг



Разгрузочная пружина



Стопор верхнего положения



Вертикальный верхний нож

HB-1650N / BP-1650N

Листогибочные станки



HB-1650N



BP-1650N

Описание

- Станина из листовой стали с ребрами жесткости для высокой прочности и долговечности
- Простота дизайна, массивная конструкция и удобное обслуживание
- Быстрозажимное устройство для фиксации листа с рукоятками с эксцентриками
- Верхний гибочный штамп выполнен единым элементом (HB-1650N)
- 16 наборных штампов в стандартной комплектации для отбортовки коробов (BP-1650N)
- Регулируемый баланси́р поворотной балки (BP-1650N)
- Концевой упор угла гибки (BP-1650N)

Технические характеристики

Модель	HB-1650N	BP-1650N
Артикул	754218	754118
Макс. ширина листа	1270 мм	1270 мм
Макс. толщина листа:		
Нержавеющая сталь	0,9 мм	0,9 мм
Ст.3	1,0 мм	1,0 мм
Низкоуглеродистая сталь	1,6 мм	1,6 мм
Медь - алюминий	1,8 мм	1,8 мм
Цинк	2,5 мм	2,5 мм
Поликарбонат	3,0 мм	3,0 мм
Раскрытие	5,0 мм	5,0 мм
Макс. глубина станины	-	100 мм
Макс. подъем балки	32 мм	38 мм
Регулировка штампа	16 мм	16 мм
Количество и ширина штампов	-	5x50; 6x75; 5x100 мм
Уголгиба	45° (135°)	45° (135°)
Мин. радиус на сгибе	0,8 мм	0,8 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1550 x 530 x 710 мм	1600 x 530 x 760 мм
Масса	195 кг	210 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
754051	Подставка 1270 мм



Регулируемый баланси́р балки BP-1650N



Эксцентриковая рукоятка и механизм регулирования зазора BP-1650N



Подставка

FS-1636N / FS-1652N

Гильотинные ножницы



FS-1652N

JHS-40N / JGS-40N

Ручные гильотинные ножницы



JGS-40N

Описание

- Точная резка низкоуглеродистой стали до 1,6 мм
- Устойчивая конструкция
- Поворотный нож сверху
- Неперетачиваемый нож снизу
- 2° угол резки, 1° задний угол
- Дополнительные опоры для листа спереди и сзади

Описание

- Ручные гильотинные ножницы предназначены для резки листа толщиной до 1,5 мм и шириной до 1000 мм
- Для удобства работы гильотинный нож имеет изогнутую форму
- Эксцентриковый прижимной механизм (JGS-40N)
- Регулируемый листовой упор (JGS-40N)
- Для удобства транспортировки и компактности упаковки поставляются со снятыми опорами

Технические характеристики

Модель	FS-1636N	FS-1652N
Артикул	754636	754652
Макс. ширина листа	915 мм	1320 мм
Макс. толщина листа:		
Нержавеющая сталь	0,9 мм	0,9 мм
Ст.3	1,0 мм	1,0 мм
Низкоуглеродистая сталь	1,6 мм	1,6 мм
Медь - алюминий	1,8 мм	1,8 мм
Цинк	2,5 мм	2,5 мм
Поликарбонат	3,0 мм	3,0 мм
Раскрытие	5,0 мм	5,0 мм
Макс. глубина станины	100 мм	100 мм
Макс. подъем балки	38 мм	38 мм
Задний упор	645 мм	645 мм
Передний упор	710 мм	710 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1180 x 540 x 1050 мм	1590 x 540 x 1050 мм
Масса	370 кг	460 кг

Технические характеристики

Модель	JHS-40N	JGS-40N
Артикул	ITA372109	ITA373177
Макс. ширина листа	1000 мм	1000 мм
Макс. толщина листа:	1,5 мм	1,0 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1380 x 300 x 800 мм	1550 x 1000 x 580 мм
Масса	52 кг	240 кг



Дополнительные опоры листа спереди

Принадлежности

Артикул	Описание
52000120	Роликовый стол MRT-2000
52000140	Роликовая опора HRS

SS-5N / SS-6N / SS-8N / SS-12N

Рычажные ножницы по металлу серии SS



Описание

- Для резки листа и прутка из различных материалов
- Сменные высококачественные, закаленные ножи из инструментальной стали
- Регулируемый прижим фиксирует заготовку
- Легкая резка без особых усилий по всей длине реза
- Устойчивый корпус ножниц
- Рукоятка входит в стандартную комплектацию

Технические характеристики

Модель	SS-5N	SS-6N	SS-8N	SS-12N
Артикул	754105S	754106S	754108S	754112S
Ширина реза	120 мм	160 мм	200 мм	300 мм
Макс. толщина листа (Ст. 3)	4 мм	5 мм	5 мм	5 мм
Макс. сечение профиля (Ст. 3)	70 x 5 мм	70 x 6 мм	70 x 7 мм	70 x 7 мм
Макс. круглый прутки (Ст. 3)	Ø10 мм	Ø11 мм	Ø13 мм	Ø13 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	390 x 175 x 430 мм	400 x 175 x 430 мм	430 x 175 x 430 мм	560 x 175 x 460 мм
Масса	10 кг	13 кг	25 кг	29 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
754105H	Рукоятка для SS-5
754106H	Рукоятка для SS-6
754112H	Рукоятка для SS-8/12

HN-16N

Вырубной штамп



Описание

- Для угловой вырубки любого способного к резке материала
- Устойчивая литая конструкция из чугуна
- Возможность вырубки углов более 90° в два этапа
- Легко считываемые измерительные шкалы
- Высококачественные ножи предназначены для тяжёлых работ

Технические характеристики

Модель	HN-16N
Артикул	754016
Макс. глубина вырубки	175 мм
Макс. толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,9 мм
Ст.3	1,0 мм
Низкоуглеродистая сталь	1,6 мм
Медь - алюминий	1,8 мм
Цинк	2,5 мм
Поликарбонат	3,0 мм
Раскрытие	5,0 мм
Ход штампа	19 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	610 x 530 x 660 мм
Масса	72 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
754017	Подставка

SR-1650N

Вальцовочный станок



Описание

- Для различных гибочных работ в промышленности и ремонте
- Точно отшлифованные и отполированные вальцы с канавками для прокатки прутков
- Большие рукоятки для регулировки валков
- Замок для быстрого извлечения обработанного изделия с верхнего валика
- Возможность работы через понижающий редуктор

Технические характеристики

Модель	SR-1650N
Артикул	754050
Макс. ширина листа	1270 мм
Макс. толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,9 мм
Ст.3	1,0 мм
Низкоуглеродистая сталь	1,6 мм
Медь - алюминий	1,8 мм
Цинк	2,5 мм
Поликарбонат	3,0 мм
Раскрытие	5,0 мм
Количество и диаметр валков	3 x Ø75 мм
Мин. радиус формовки	50 мм
Канавки для прокатки прутка	6,3 / 8,0 / 9,5 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1730 x 560 x 610 мм
Масса	232 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
754051	Подставка 1270 мм



Механизм понижающего редуктора



Приводная рукоятка и замок извлечения трубы



Подставка

SBR-30N / SBR-40N / SBR-52N

Комбинированные станки 3 в 1



SBR-30N



SBR-52N

Описание

- Комбинированное исполнение 3 в 1: резка, гибка, вальцовка
- Идеально подходит для профессионального применения
- Право- и левосторонняя возможность работы
- Регулировка зазора гильотины
- Поворотные ножи для удвоенного срока службы
- Съемные сегменты штампов позволяют проводить отбортовку коробок
- Точно полированные вальцы из углеродистой стали с канавками для прокатки прутка
- Замок для быстрого извлечения обработанного изделия с верхнего валика

Стандартная комплектация

- Отшлифованное лезвие гильотины
- Комплект гибочных штампов
- Опорная площадка ножиц
- Подпружиненный прижим гильотины
- Рукоятка
- Регулируемый задний упор
- Защитный кожух вальцов



Технические характеристики

Модель	SBR-30N	SBR-40N	SBR-52N
Артикул	754031	754041	ITA371006
Макс. ширина листа	760 мм	1015 мм	1320 мм
Макс. толщина листа:			
Нержавеющая сталь	0,55 мм	0,55 мм	0,55 мм
Ст.3	0,6 мм	0,6 мм	0,6 мм
Низкоуглеродистая сталь	0,9 мм	0,9 мм	0,9 мм
Медь - алюминий	1,25 мм	1,25 мм	1,25 мм
Цинк	1,6 мм	1,6 мм	1,6 мм
Поликарбонат	1,9 мм	1,9 мм	1,9 мм
Раскрытие	3,0 мм	3,0 мм	3,0 мм
Диаметр валков	Ø38 мм	Ø41 мм	Ø43 мм
Ширина гибочных штампов	25, 50, 75, 150, 200, 254 мм	25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм	25, 38, 50, 63, 100, 175, 250, 380 мм
Высота гибочных штампов	115 мм	95 мм	95 мм
Мин. радиус формовки	19 мм	25 мм	43 мм
Канавки для прокатки прутка	Ø3,2 / 4,7 / 6,3 мм	Ø3,2 / 4,7 / 6,3 мм	Ø3,2 / 4,7 / 6,3 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1080 x 255 x 710 мм	1470 x 560 x 840 мм	1680 x 540 x 780 мм
Масса	145 кг	260 кг	349 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
754030	Подставка SBR-30N
754040	Подставка SBR-40N
	Подставка SBR-52N



Вальцовка



Гибка



Резка

RM-22N

Отбортовочный станок



Описание

- Большой вылет консоли
- Отбортовка, гибка, разглаживание и скрутка
- Давление валков регулируется с помощью установленной сверху кривошипной рукоятки
- Возможно движение заготовки вперед и назад
- Легкость в обслуживании, точность и быстрота
- Крепление к столу струбциной входит в стандартную комплектацию
- 6 сменных роликов с посадкой $\varnothing 21,4$ мм

Технические характеристики

Модель	RM-22N
Артикул	754022
Макс. вылет консоли	178 мм
Макс. толщина листа:	
Нержавеющая сталь	0,45 мм
Ст.3	0,5 мм
Низкоуглеродистая сталь	0,75 мм
Медь - алюминий	0,9 мм
Цинк	1,3 мм
Поликарбонат	1,6 мм
Раскрытие	2,3 мм
Расстояние между осями	50 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	460 x 200 x 405 мм
Масса	29 кг



Сменные ролики

AP-1, AP-2, AP-3

Реечные пресса



Описание

- Для всех видов ремонтных и производственных работ
- Для запрессовки и выпрессовки подшипников, выпрямления и сгибания
- Точно отфрезерованные зубья для точной работы
- Ровная поверхность стола гарантирует перпендикулярность углов

Технические характеристики

Модель	AP-1	AP-2	AP-3
Артикул	333611	333621	333631
Максимальное усилие, до	10 кН (1 т)	20 кН (2 т)	30 кН (3 т)
Вылет пресса	102 мм	145 мм	137 мм
Макс. высота детали	125 мм	185 мм	290 мм
Посадочное отверстие пресса	$\varnothing 9,5$ мм	$\varnothing 12,7$ мм	$\varnothing 12,7$ мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	275 x 125 x 305 мм	430 x 160 x 410 мм	460 x 215 x 550 мм
Масса	11,6 кг	31 кг	49 кг



Поворотное основание с пазами

JHPB-2 / JHPB-3

Трубогибы



Описание

- Для гибки труб из низкоуглеродистых и нержавеющей сталей
- Устойчивая конструкция на трёх опорах
- В комплект входят гибочные вкладыши
- Трубы диаметром два дюйма и больше необходимо набивать песком

Технические характеристики

Модель	JHPB-2	JHPB-3
Артикул	330300	330301
Макс. давление, до	88 кН (8,8 тонн)	196 кН (19,6 тонн)
Макс. длина хода	250 мм	320 мм
Макс. рабочее усилие	не менее 300 Н	не менее 410 Н
Диаметр трубы	Ø21,3-60 мм (2")	Ø21,3-88,5 мм (3")
Толщина стенки трубы	2,75-5,0 мм	2,75-6,0 мм
Кол-во качков без нагрузки	не менее 30	не менее 50
Кол-во качков под нагрузкой	не менее 60	не менее 100
Вкладыши	1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2", 2"	1/2", 3/4", 1", 1-1/4", 1-1/2", 2", 2-1/2", 3"
Количество вкладок	6 шт.	8 шт.
Габаритные размеры	730 x 665 x 730 мм	760 x 875 x 715 мм
Масса	52 кг	118 кг

JRBM-30W

Профилегибочный станок

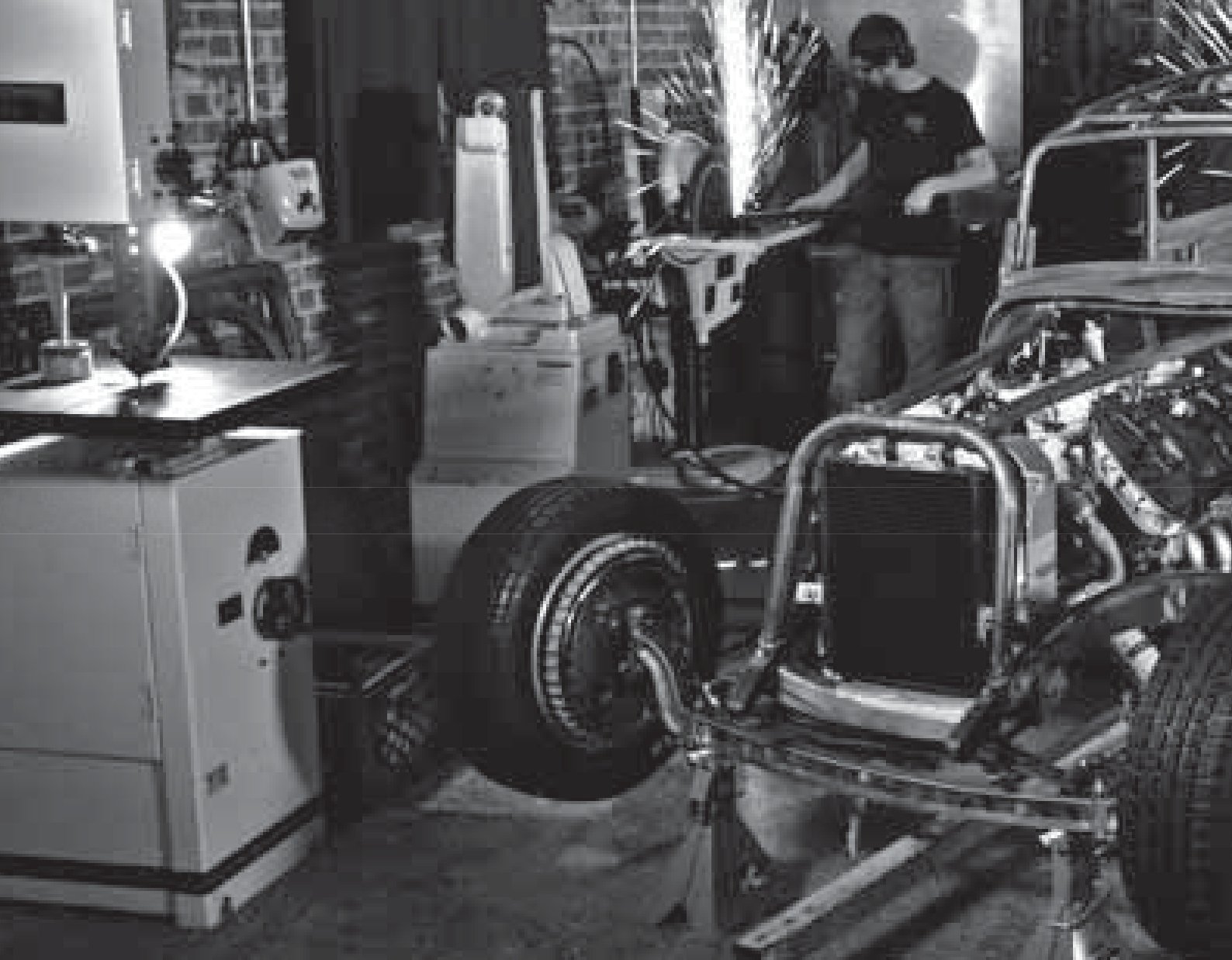


Описание

- Жесткая чугунная рама
- Закаленные валы из стали
- Закаленные и отшлифованные ролики
- Шестерни привода отфрезерованы из сплошного материала

Технические характеристики

Модель	JRBM-30W
Артикул 380 В	ITA391002
Диаметр валов	30 мм
Диаметр профилирующего ролика	97 мм
Диаметр опорных роликов	97 мм
Мин. диаметр гибки для сечения:	
40 x 40 x 3 мм	Ø1000 мм
50 x 15 мм	Ø350 мм
50 x 30 x 3 мм	Ø1200 мм
Ход профилирующего ролика	90 мм
Частота вращения роликов	9 об/мин
Выходная мощность	1,1 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	2,1 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	1100 x 620 x 1400 мм
Масса	220 кг



СТАНКИ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРИМЕНЕНИЯ

Компания Walter Meier AG предлагает широкий ассортимент станков для частного, индивидуального применения, это ленточнопильные, токарные, сверлильные, фрезерные и прочие станки.

Данные станки являются станками класса «хобби» и предназначены для индивидуального (бытового) применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станки не предназначены для использования на производстве.

Если Вы планируете эксплуатировать станок в более производительных условиях, рекомендуем проконсультироваться с представителем продавца или сервисного центра JET о возможностях применения оборудования.

Точное изготовление и современный дизайн



J-8201K / J-8203K.....	94
349V	94
HVBS-56M / MBS-56CS	95
BD-3	96
BD-7 / BD-X7	97
BD-8A	98
JDP-8L / JDP-10L	99
JDR-34 / JDR-34F	99
JMD-1 / JMD-X1	100
JMD-2	101
JMD-3	102
JUM-X1	103

J-8201K / J-8203K

Ленточнопильные станки по дереву и металлу



Описание

- Возможность обработки деталей из дерева, черных и цветных металлов
- Чугунная рама и прочное основание
- Подставка входит в стандартную комплектацию
- Эксклюзивный дизайн коробки скоростей

Стандартная комплектация

- Угловой упор, вытяжной патрубков
- Ленточное полотно
- Подставка

Технические характеристики

Модель	J-8201	J-8203
Артикул 220 В	414500-RU	
Артикул 380 В		414504-RU
Скорость движения полотна:		
- для обработки металла	12, 17, 24, 33, 43, 60, 85 м/мин	12, 17, 24, 33, 43, 0, 85 м/мин
- для обработки дерева	1000 м/мин	1000 м/мин
Высота пропила	152 мм	152 мм
Высота пропила со вставкой	305 мм	305 мм
Ширина пропила	340 мм	340 мм
Размер стола	355 x 355 мм	355 x 355 мм
Наклон стола вправо	45°	45°
Наклон стола влево	15°	15°
Длина ленточного полотна	2350 мм	2350 мм
Длина ленточного полотна при установленной вставке	2667 мм	2667 мм
Ширина ленточного полотна	3-20 мм	3-20 мм
Размер паза стола	19x9,5 мм	19x9,5 мм
Высота стола	1117 мм	1117 мм
Мощность двигателя	0,75 кВт	0,75 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	660 x 470 x 1700 мм	660 x 470 x 1700 мм
Масса	75 кг	75 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
5782171	Упор для продольного пиления
5782181	Вставка для увеличения высоты пропила
PW3-20.2350.x*	Полотно У 3-20x2350, ширина и шаг по запросу
PW3-20.2655.x*	Полотно У 3-20x2655, ширина и шаг по запросу
PC13.2350.x.x	Полотно M42 13x0,65x2350 (x.x) TPI, шаг по запросу
PC20.2350.x.x	Полотно M42 20x0,65x2350 (x.x) TPI, шаг по запросу

* Подробный ассортимент полотен в каталоге «Деревообработка»

349V

Ленточнопильный станок



Описание

- Устойчивая конструкция на прорезиненных опорах предотвращающих скольжение.
- Легкая транспортировка, масса 19 кг
- Плавная регулировка скорости резания
- Чугунные губки тисков для прочного зажима заготовок

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,65x1440 мм, 10/14 TPI
- Регулируемый концевой упор

Технические характеристики

Модель	349V
Артикул 220 В	349V
Зона обработки при 90°, профиль	Ø125 мм, □ 125x125 мм
Сплошное сечение	Ø50 мм
Зона обработки при 45°, профиль	Ø76 мм, □ 76x76 мм
Зона обработки при 60°, профиль	Ø50 мм, □ 50x50 мм
Скорость движения полотна	25-80 м/мин, плавно
Размеры ленточного полотна	13 x 0,65 x 1440 мм
Диапазон поворота рамы	0°-60°
Выходная мощность	0,75 кВт / S ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,1 кВт / S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	724 x 375 x 446 мм
Масса	19 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC13.1440.x.x	Полотно M42 13x0,65x1440 мм (x.x) TPI, шаг по запросу

HVBS-56M / MBS-56CS

Ленточнопильные станки

HVBS-56M



MBS-56CS



Описание

- Закаленный и отшлифованный червяк с бронзовым червячным колесом, предназначен для длительного срока службы
- Регулируемые направляющие ленточного полотна на 3-х подшипниках качения
- 3 скорости движения ленточного полотна для пиления различных материалов
- Регулируемый концевой упор для серийных работ
- Малошумный ход с отсутствием вибрации гарантирует чистый распил
- Гидравлическая система подачи (MBS-56CS)
- Автоматическое отключение после сквозного распила
- Тиски, устанавливаемые в 2-х разных положениях (MBS-56CS)

Стандартная комплектация

- Биметаллическое ленточное полотно M42 13x0,65x1640 мм, 10/14TPI
- Регулируемый концевой упор
- Гидравлическая система подачи (MBS-56CS)
- Закрытая подставка (MBS-56CS)
- Опорные ножки (HVBS-56M)

Технические характеристики

Модель	HVBS-56M	MBS-56CS
Артикул 220 В	414458M	50000320M
Зона обработки при 90°, профиль	Ø125 мм, □125 мм, □150 x 125 мм	Ø125 мм, □125 мм, □150 x 125 мм
Сплошное сечение	Ø50 мм	Ø50 мм
Зона обработки при 45°, профиль	Ø95 мм, □75 мм	Ø95 мм, □75 мм
Зона обработки при 60°, профиль	-	Ø44 мм, □44 мм
Скорость движения полотна	20, 30, 50 м/мин	20, 30, 50 м/мин
Размеры ленточного полотна	13 x 0,65 x 1640 мм	13 x 0,65 x 1640 мм
Диапазон поворота	0° - 45° (губки тисков)	-45° / 0° / +60° (рама)
Диаметр шкивов	187 мм	187 мм
Высота рабочего стола		755 мм
Выходная мощность	0,37 кВт/S ₁ 100 %	0,35 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,65 кВт/S ₆ 40 %	0,65 кВт/S ₆ 40 %
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1100 x 500 x 1450 мм	1050 x 560 x 1500 мм
Масса	50 кг	80 кг

Принадлежности (выбор полотен на стр. 22)

Артикул	Описание
PC13.1640.x.x	Полотно M42 13x0,65x1640 мм (х.х) TPI, шаг по запросу



Концевой упор и выключатель (HVBS-56M)



Гидроцилиндр опускания пильной рамы и концевой выключатель (MBS-56CS)



Поворотная пильная рама (MBS-56CS)



Описание

- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавное изменение частоты вращения шпинделя
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Обрезиненные опоры станка предотвращают скольжение
- Возможность оснащения продольной автоматической подачи и верхним подвижным суппортом

Стандартная комплектация

- Однопозиционный резцедержатель
- 3-х кулачковый патрон Ø50 мм
- Невращающийся центр
- Защитный экран патрона
- Защитная задняя стенка

Технические характеристики

Модель	BD-3
Артикул 220 В	50000080M
Диаметр обточки над станиной	100 мм
Диаметр обточки над суппортом	
Расстояние между центрами	150 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	100-3800 об/мин
Конус шпинделя	M14x1
Отверстие шпинделя	10 мм
Размер хвостовика инструмента	8 x 8 мм
Продольная подача	опция
Ход поперечного суппорта	50 мм
Пиноль задней бабки	M14 x 1
Ход пиноли задней бабки	23 мм
Выходная мощность	0,15 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,26 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	440 x 270 x 210 мм
Масса	13 кг

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

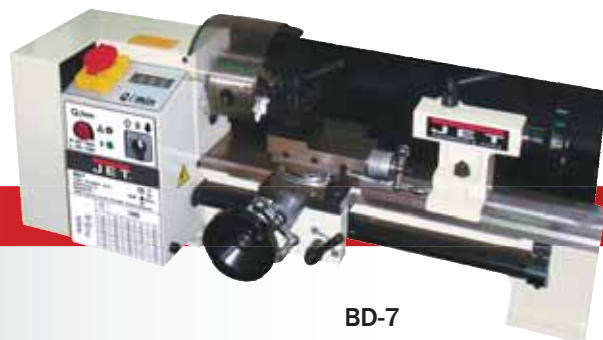
Артикул	Описание
BD3-030	BD-3, 3-х кулачковый самоцентр. патрон Ø50 мм
50000071	BD-3, BD-7, BD-X7, набор из 11 резцов сечением 8x8мм
50000072	BD-3, неподвижный люнет
50000073	BD-3, механизм автоподачи 0,02 мм/об
50000074	BD-3, верхняя каретка суппорта
50000075	BD-3, двухпозиционный резцедержатель
50000076	BD-3, вращающийся центр
50000077	BD-3, упор для обточки по дереву
50000078	BD-3, планшайба
50000079	BD-3, сверлильный патрон 1-8 мм
50000919	BD-3, BD-7, BD-X7, BD-8, BD-920, хомут для Ø10 мм
50000953	BD-3, BD-7, BD-X7 набор из 7 резцов сечением 8x8 мм со сменными пластинами
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
59500022	Набор из 11 резцов 8x8 мм



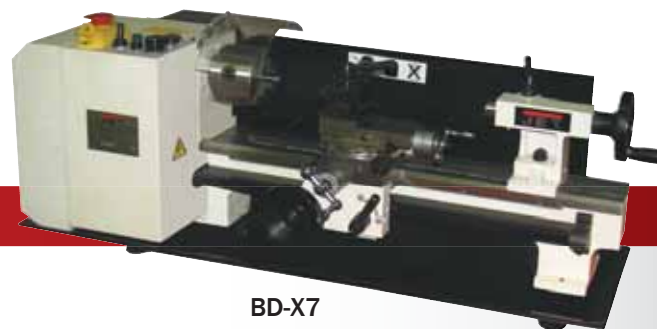
50000073 механизм автоподачи

BD-7 / BD-X7

Токарные станки



BD-7



BD-X7

Описание

- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Шлифованные направляющие
- Плавное изменение частоты вращения шпинделя
- Цифровая индикация частоты вращения (BD-7)
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Обрезиненные опоры станка предотвращают скольжение

Стандартная комплектация

- Трёхкулачковый патрон Ø80 мм
- Набор сменных шестерён для нарезания резьбы
- 4-х позиционный резцедержатель
- Невращающийся центр МК-2
- Регулятор частоты вращения с цифровой индикацией (BD-7)
- Защитный экран патрона
- Защитная задняя стенка
- Поддон для сбора стружки

Технические характеристики

Модель	BD-7	BD-X7
Артикул 220 В	50000900M	50000900MX
Диаметр обточки над станиной	180 мм	180 мм
Диаметр обточки над суппортом	110 мм	110 мм
Расстояние между центрами	350 мм	370 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	100-1200 об/мин 300-3000 об/мин	0-2500 об/мин
Конус шпинделя	МК-3	МК-3
Отверстие шпинделя	20 мм	20 мм
Размер хвостовика инструмента	8 x 8 мм	8 x 8 мм
Продольная подача	0,09 мм/об	0,1-0,2 мм/об
Ход поперечного суппорта	65 мм	65 мм
Ход верхнего суппорта	50 мм	55 мм
Пиноль задней бабки	МК-2 (короткий)	МК-2 (короткий)
Ход пиноли задней бабки	40 мм	40 мм
Метрическая резьба, 10	0,4 - 2,0 мм	0,4 - 2,0 мм
Дюймовая резьба, 18	12 - 52 TPI	12 - 52 TPI
Выходная мощность	0,37 кВт/S ₁ 100%	0,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,59 кВт/S ₆ 40%	0,75 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	870 x 300 x 290 мм	720 x 300 x 290 мм
Масса	44 кг	50 кг

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
50000071	BD-3, BD-7, BD-X7, набор из 11 резцов сечением 8x8мм
50000482	BD-7, BD-X7, приспособление для шлифования
50000905	BD-7, BD-X7, шлифовальный суппорт для деталей ≥30 мм
50000906	BD-7, BD-X7, неподвижный люнет
50000907	BD-7, BD-X7, подвижный люнет
50000909	BD-7, BD-X7, BD-8, BD-920, отрезной резец 8x8 мм
50000910	BD-7, BD-X7, планшайба Ø160 мм
50000911	BD-7, BD-X7, BD-X7, комплект прихватов М8 для 50000910
50000912	BD-7, BD-X7, быстросъёмный резцедержатель+3 блока
50000913	BD-7, BD-X7, BD-8, BD-920, накатник
50000914	BD-7, BD-X7, двойной резцедержатель
50000915	BD-7, BD-X7, BD-8, 4-х кулачковый патрон Ø100 мм
50000916	BD-7, BD-X7, BD-8, 3-х кулачковый патрон Ø100 мм
50000917	BD-7, BD-X7, вращающийся центр МК-2
50000918	BD-7, BD-X7, невращающийся упорный центр МК-2

50000919	BD-3, BD-7, BD-X7, BD-8, BD-920, хомутик для Ø10 мм
50000920	BD-7, BD-X7, вертикальный суппорт с тисками
50000921	BD-7, BD-X7, цанговый патрон с цангами 4,6,8,10,12,14,16 мм
50000922	BD-7, BD-X7, вращающийся опорный патрон Ø13 мм
50000924	BD-7, BD-X7, упор для обточки по дереву
50000953	BD-3, BD-7, BD-X7 набор из 7 резцов сечением 8x8 мм со сменными пластинами
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
59500022	Набор из 11 резцов 8x8 мм
10012	BD-7, BD-X7, сверильный патрон Ø13 мм, МК-2
10030	BD-X7, цифровая индикация частоты вращения



Описание

- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Левое и правое вращение шпинделя для нарезания резьбы
- Цифровая индикация частоты вращения
- Автоматическая продольная и поперечная подача
- Реверсивный механизм для двухсторонней подачи
- Регулировка зазоров направляющих клиновыми планками
- Задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации

Стандартная комплектация

- Трехкулачковый патрон Ø100 мм
- Невращающийся центр МК-2
- 4-х позиционный резцедержатель
- Набор сменных шестерен
- Панель с сенсорным управлением
- Дисплей цифровой индикации частоты вращения
- Защитный экран патрона
- Задняя защитная стенка



50000098 Приспособление для фрезерования

Технические характеристики

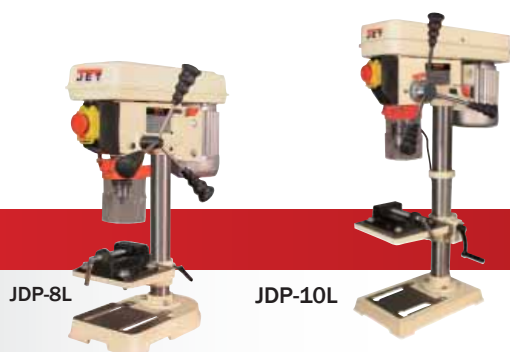
Модель	BD-8A
Артикул 220 В	50000085MA
Диаметр обточки над станиной	210 мм
Диаметр обточки над суппортом	135 мм
Расстояние между центрами	450 мм
Конус шпинделя	МК-3
Отверстие шпинделя	20 мм
Размер хвостовика инструмента	10 x 10 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	100-2000 об/мин
Ход поперечного суппорта	100 мм
Ход верхнего суппорта	70 мм
Пиноль задней бабки	МК-2
Ход пиноли задней бабки	40 мм
Скорость подачи	0,045/0,125 мм/об
Метрическая резьба, 17	0,25 – 3,0 мм
Дюймовая резьба, 10	8 – 24 TPI
Выходная мощность	1,0 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	1,3 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры	1000 x 550 x 400 мм
Масса	94 кг

Принадлежности (изображения на стр. 106-107)

Артикул	Описание
50000027	JMD-1, набор цанг МК-2 Ø3, 4, 5, 6, 8, 10 мм
50000071	BD-7, BD-8A, набор из 11 резцов 8x8 мм
50000086	BD-8A, неподвижный люнет
50000087	BD-8A, подвижный люнет
50000088	BD-8A, планшайба Ø180 мм
50000089	BD-8A, комплект прихватов для планшайбы 50000088
50000090	BD-8A, поддон для сбора стружки
50000091	BD-8A, подставка
50000092	BD-8A, цифровая индикация перемещения по двум координатам
50000093	BD-8A, цанговый патрон с цангами Ø4,6,8,10,12,14,16мм
50000094	BD-8A, BD-920, набор из 11 резцов 10x10 мм
50000096	BD-8A, BD-920, вращающийся центр МК-2
50000097	BD-8A, BD-920, 13 мм сверлильный патрон МК-2
50000098	BD-8A, приспособление для фрезерования (аналогично JMD-1)
50000482	BD-8A, приспособление для шлифования
50000909	BD-7, BD-8A, BD-920, отрезной резец
50000913	BD-7, BD-8A, BD-920, накатник
50000915	BD-7, BD-8A, 4-х кулачковый патрон Ø100 мм
50000916	BD-7, BD-8A, 3-х кулачковый патрон Ø100 мм
50000919	BD-3, BD-7, BD-8A, BD-920, хомутик для Ø10 мм
50000954	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 8x8 (10x10) мм
50000955	BD-8, BD-920W набор из 7 резцов сечением 10x10 мм со сменными пластинами
50000956	Набор из 7 сменных пластин для резцов сечением 10x10 (8x8) мм
VR3210021	BD-8A, VQ-112, втулка переходная МК-2/МК-2
VR5001040	BD-8A, VLC-312, центр вращающийся МК-2 с 7 сменными наконечниками

JDP-8L / JDP-10L

Сверлильные станки



JDP-8L

JDP-10L

Описание

- Стол и основание из серого чугуна
- Регулируемый упор глубины сверления
- Защитный кожух ремня с шарниром для простоты открытия
- Клиновой ремень (зубчатый) для плавного хода
- Колонна с зубчатой рейкой - регулировка стола по высоте

Стандартная комплектация

- Сверлильный патрон 13 мм (JDP-8L)
- Сверлильный патрон 16 мм (JDP-10L)
- Оправка МК-2/В16
- Защитный экран
- Упор глубины сверления
- Тиски

Технические характеристики

Модель	JDP-8L	JDP-10L
Артикул 220В	10000355M	10000375M
Макс. диаметр отверстия	13 мм	16 мм
Частота вращения шпинделя	580 - 2650 об/мин	220 - 2450 об/мин
Конус шпинделя	МК2 / В16	МК2 / В16
Вылет шпинделя	104 мм	126 мм
Ход пиноли шпинделя	50 мм	60 мм
Расст. шпиндель-стол	200 мм	400 мм
Расст. шпиндель-основание	280 мм	520 мм
Размеры стола	160 x 160 мм	200 x 195 мм
Наклон стола	± 45°	± 45°
Размер тисков	60 x 60 мм	75 x 75 мм
Выходная мощность	0,35 кВт/S ₁ 100%	0,45 кВт/S ₁ 100%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	430 x 225 x 580 мм	530 x 300 x 820 мм
Масса	19 кг	38 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
GR08420	DSA/2-1 Втулка переходная МК-2/МК-1
GR07706	G-16/M2 Дорн В16/МК-2
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ

JDR-34 / JDR-34F

Радиально-сверлильные станки



JDR-34

JDR-34F

Описание

- Чугунный стол с пазами для крепления тисков
- 1-16 мм быстрозажимной патрон с защитным экраном
- Регулируемый упор глубины сверления
- 5 скоростей вращения шпинделя 500-2500 об/мин
- Световой указатель оси сверления

Стандартная комплектация

- 16-мм быстрозажимной патрон
- Оправка МК-2/В16
- Защита патрона
- Световой указатель оси сверления с трансформатором и выключателем
- Концевой выключатель на ременной крышке

Технические характеристики

Модель	JDR-34	JDR-34F
Артикул 220 В	10000390M	10000395M
Макс. диаметр сверления	16 мм	16 мм
Частота вращения шпинделя, 5	500 - 2500 мм	500 - 2500 мм
Конус шпинделя	МК-2	МК-2
Вылет шпинделя	155 - 410 мм	155 - 410 мм
Ход пиноли шпинделя	80 мм	80 мм
Расст. шпиндель-стол	235 мм	650 мм
Расст. шпиндель-основание	350 мм	1200 мм
Наклон сверлильной головы	45° вправо/90° влево	45° вправо/90° влево
Диаметр стойки	60 мм	73 мм
Размеры стола	220 x 230 мм	Ø300 мм
Наклон стола	± 90°	± 90°
Размеры основания	345 x 210 мм	280 x 480 мм
Выходная мощность	0,35 кВт/S ₁ 100%	0,35 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,6 кВт/S ₆ 40%	0,6 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	830 x 320 x 760 мм	830 x 320 x 1660 мм
Масса	42 кг	61 кг

Принадлежности

Артикул	Описание
GR08420	DSA/2-1 Втулка переходная МК-2/МК-1
GR07706	G-16/M2 Дорн В16/МК-2
VR3210021	VQ-112 Втулка переходная МК-2/МК-2
VR3302075	16S Прецизионный быстрозажимной патрон 3-16 мм/В16
VR3303079	16Н Сверлильный патрон 1-16 мм/В16 под ключ
10000391	Подставка для JDR-34
10000371	Тиски

JMD-1 / JMD-X1

Фрезерно-сверлильные станки



JMD-1



JMD-X1

Описание

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

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M10
- Сверлильный патрон с оправкой
- Защитный экран
- Пульт управления с индикацией частоты вращения (JMD-2)
- Цифровой индикатор перемещения пиноли (JMD-2)
- Подставка для инструмента (JMD-2)



Панель управления (JMD-1)

Технические характеристики

Модель	JMD-1	JMD-X1
Артикул 220 В	50000020M	50000025M
Макс. диаметр сверления	Ø10 мм / M6	Ø13 мм / M6
Макс. диаметр торцевой фрезы	Ø20 мм	Ø30 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	Ø10 мм	Ø13 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	100-1000, 200-2000 об/мин	100-2500 об/мин
Конус шпинделя	МК-2 / M10	МК-3
Ход пиноли шпинделя	30 мм	—
Сверлильный патрон	1-10 мм	1-13 мм
Диапазон наклона стойка	45° влево/вправо	45° влево/вправо
Расстояние шпиндель-стойка	140 мм	170 мм
Расстояние шпиндель-стол	265 мм	280 мм
Размер стола по оси X и Y	240 x 145 мм	385 x 100 мм
Ход стола по оси X и Y	190 x 100 мм	220 x 100 мм
Ход фрезерной головки	230 мм	180 мм
Т-образный паз, 3	8 мм	12 мм
Выходная мощность	0,15 кВт/S ₁ 100%	0,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,25 кВт/S ₆ 40%	0,75 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	550 x 450 x 630 мм	520 x 500 x 760 мм
Масса	40 кг	50 кг

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
10132	JMD-X1, автоматическая подача по оси X
10030	JMD-X1, цифровая индикация частоты вращения
50000025	JMD-1, станочные тиски 50 мм
50000026	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, поворотный стол Ø100 мм
50000027	JMD-1, набор цанг МК-2, Ø3, 4, 5, 6, 8, 10 мм
50000028	JMD-1, JMD-2, комплект прихватов для паза 8 мм
50000029	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, делительные диски для поворотного стола 50000026
50000031	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, задняя бабка для поворотного стола 50000026
50000032	JMD-1, JMD-2, фланец поворотного стола 50000026
50000033	JMD-1, JMD-2, 3-кулачковый патрон Ø80 мм
50000034	JMD-1, JMD-2, 4-х кулачковый патрон Ø80 мм для 50000026
50000035	JMD-1, JMD-2, расточная оправка МК-2
50000036	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, поворотные тиски 55x75 мм
50000037	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, JMD-3, набор концевых фрез из быстрорежущей стали 3, 4, 5, 6, 8, 10 мм
50000038	JMD-1, JMD-2, оправка шпинделя МК-2 / Ø13 мм
50000058	JMD-X1, JMD-3, поворотные тиски 80x100 мм
50000059	JMD-X1, JMD-3, комплект прихватов для Т-обр. паза 12 мм
50000060	JMD-X1, JMD-3, набор цанг МК-3 с Ø 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000062	JMD-X1, JMD-3, концевая фреза Ø30 мм МК-3 со сменными пластинами
50000923	JMD-X1, цифровая индикация частоты вращения
50000475	Система подвода СОЖ
50000476	Магнитный стол 170x100 мм
59500025	JMD-X1, Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм

JMD-2

Фрезерно-сверлильный станок



Описание

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

Стандартная комплектация

- Зажимная тяга M10
- Сверлильный патрон с оправкой
- Защитный экран
- Пульт управления с индикацией частоты вращения (JMD-2)
- Цифровой индикатор перемещения пиноли (JMD-2)
- Подставка для инструмента (JMD-2)



Пульт управления

Технические характеристики

Модель	JMD-2
Артикул 220 В	50000030M
Макс. диаметр сверления	Ø13 мм / M8
Макс. диаметр торцевой фрезы	Ø30 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	Ø16 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	50 - 2500 об/мин
Конус шпинделя	МК-2 / M10
Ход пиноли шпинделя	60 мм
Сверлильный патрон	1-13 мм
Диапазон наклона	головка: 45° влево, 30° вправо
Расстояние шпиндель-стойка	160 мм
Расстояние шпиндель-стол	320 мм
Размер стола по оси X и Y	500 x 130 мм
Ход стола по оси X и Y	250 x 160 мм
Ход фрезерной головки	300 мм
Т-образный паз, Z	8 мм
Выходная мощность	0,52 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,75 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	610 x 610 x 780 мм
Масса	127 кг

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
50000026	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, поворотный стол Ø100 мм
50000028	JMD-1, JMD-2, комплект прихватов для паза 8 мм
50000029	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, делительные диски для поворотного стола 50000026
50000031	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, задняя бабка для поворотного стола 50000026
50000032	JMD-1, JMD-2, фланец поворотного стола 50000026
50000033	JMD-1, JMD-2, 3-кулачковый патрон Ø80 мм
50000034	JMD-1, JMD-2, 4-х кулачковый патрон Ø80 мм для 50000026
50000035	JMD-1, JMD-2, расточная оправка МК-2
50000036	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, поворотные тиски 55x75 мм
50000037	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, JMD-3, набор концевых фрез из быстрорежущей стали 3, 4, 5, 6, 8, 10 мм
50000038	JMD-1, JMD-2, оправка шпинделя МК-2 / Ø13 мм
50000475	Система подвода СОЖ
50000476	Магнитный стол 170x100 мм



Автоматическая подача - опция

Описание

- Массивный корпус из серого чугуна
- Плавная регулировка частоты вращения 100-1750 об/мин
- Цифровая индикация частоты вращения и перемещения шпинделя
- Левое вращение шпинделя и функция резьбонарезания
- Поворотная фрезерная головка для наклонных и горизонтальных работ
- Размещенный спереди удобный маховик перемещения фрезерной головки вверх/вниз

Технические характеристики

Модель	JMD-3
Артикул 220 В	50000050M
Макс. диаметр сверления (Ст.3)	Ø20 мм / M10
Макс. диаметр торцевой фрезы	Ø50 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	Ø20 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	100-1750 об/мин
Конус шпинделя	МК-3 / M12
Ход пиноли шпинделя	70 мм
Диапазон наклона головки	90° влево / 45° вправо
Расстояние шпиндель-стойка	230 мм
Расстояние шпиндель-стол	410 мм
Размер стола по оси X и Y	510 x 160 мм
Ход стола по оси X и Y	350 x 150 мм
Т-образные пазы, 3	12 мм
Выходная мощность	1,0 кВт/S _e 100%
Потребляемая мощность	1,3 кВт/S _e 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	700 x 560 x 850 мм
Масса	165 кг

Стандартная комплектация

- Регулятор плавного изменения частоты вращения с цифровой индикацией
- Тонкая регулировка подачи шпинделя с цифровой индикацией
- Зажимная тяга M12
- Быстрозажимной сверлильный патрон 1-13 мм с МК-3
- Защитный экран с концевым выключателем



Панель управления

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
50000037	JMD-1, JMD-X1, JMD-2, JMD-3, набор концевых фрез из быстрорежущей стали 3, 4, 5, 6, 8, 10 мм
50000055	JMD-3, автоматическая подача по оси X
50000056	JMD-3, закрытая подставка
50000057	JMD-3, стол для горизонтального фрезерования
50000058	JMD-X1, JMD-3, поворотные тиски 80x100 мм
50000059	JMD-X1, JMD-3, комплект прихватов для Т-обр. паза 12 мм
50000060	JMD-X1, JMD-3, набор цанг МК-3 с Ø 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000061	JMD-3, набор концевых фрез из быстрорежущей стали 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000062	JMD-X1, JMD-3, концевая фреза Ø30 мм МК-3 со сменными пластинами
50000063	JMD-3, регулируемый наклонный стол
50000064	JMD-3, угловые тиски 100 мм
50000065	JMD-3, поворотный стол Ø150 мм
50000066	JMD-3, делительные диски для поворотного стола 50000065
50000067	JMD-3, задняя бабка для поворотного стола 50000065
50000068	JMD-3, фланец поворотного стола 50000065
50000915	JMD-3, 4-х кулачковый патрон Ø100 мм для 50000065
50000475	Система подвода СОЖ
50000476	Магнитный стол 170x100 мм
59500025	JMD-3, Цанговый патрон МК-3/ER40 с набором из 8 цанг 3-26 мм

JUM-X1

Настольный универсально-фрезерный станок



Описание

- Компактное исполнение классической компоновки
- Тип обработки в зависимости от места установки фрезерной головки
- Жесткая схема фрезерной головки без хода пиноли шпинделя
- Мощный двигатель с плавной регулировкой частоты вращения

Стандартная комплектация

- Оправка горизонтального шпинделя
- Сверлильный патрон с оправкой



Горизонтальное фрезерование (фреза - опция)



Вертикальное фрезерование

Технические характеристики

Модель	JUM-X1
Артикул 220 В	ITASU1
Макс. диаметр сверления	16 мм
Макс. диаметр торцевой фрезы	30 мм
Макс. диаметр концевой фрезы	16 мм
Макс. диаметр дисковой фрезы	63 мм
Частота вращения шпинделя, плавно	0-2500 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Наклон вертикального положения	45° влево/вправо
Расстояние шпindel-стойка	165 мм
Расстояние шпindel-стол	130 мм
Горизонтальный шпindel-стол	130 мм
Размер стола по оси X и Y	460 x 120 мм
Перемещение стола по оси X/Y/Z	300 x 120 x 105 мм
T-образный паз	12 мм
Выходная мощность	0,5 кВт/S ₁ 100%
Потребляемая мощность	0,75 кВт/S ₆ 40%
Габаритные размеры (ДхШхВ)	594 x 740 x 596 мм
Масса	95 кг

Принадлежности (изображения на стр. 108-109)

Артикул	Описание
ITA10219	Подставка
50000025	Тиски 50 мм
ITA10037	JMD-X1, JMD-3, JUM-X1, цанговый патрон с набором цанг МК-3 Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000061	JMD-X1, JMD-3, JUM-X1, набор концевых фрез из быстрорежущей стали Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000062	JMD-X1, JMD-3, JUM-X1, концевая фреза Ø30 мм со сменными пластинами
50000059	JMD-X1, JMD-3, JUM-X1, комплект прихватов для 12 мм T-образного паза
50000026	JMD-X1, JMD-2, JUM-X1, поворотный стол Ø100 мм
50000029	JMD-X1, JMD-2, JUM-X1, делительный диск для поворотного стола 50000026
50000031	JMD-X1, JMD-2, JUM-X1, задняя бабка для поворотного стола 50000026
ITA10113	JUM-X1, концевая фреза Ø50 мм со сменными пластинами
50000060	JMD-X1, JMD-3, JUM-X1 набор цанг МК-3 с Ø4, 6, 8, 10, 12, 14, 16 мм
50000180	Цанговый патрон МК-3 с набором цанг ER40 6, 8, 10, 12, 16, 20, 25 мм
50000476	Магнитный стол 170x100 мм
ITA10141B	JUM-X1, автоматическая подача по оси X
50000951	JUM-X1, дисковая фреза Ø63x3 мм
50000952	JUM-X1, дисковая фреза Ø50x4 мм
ITA10217	JUM-X1, модульная дисковая фреза Ø50xM1
ITA10218	JUM-X1, модульная дисковая фреза Ø50xM1,25
10030	JUM-X1, цифровая индикация частоты вращения



ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ОСНАСТКА К СТАНКАМ

Основным направлением деятельности компании Walter Meier 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

Для удобства пользования каталогом далее приведены изображения оснастки для токарных, фрезерных, сверлильных и других станков, распределенные по группам (столбцам).

«Принадлежности для токарных станков» группы оснастки для:

- установки на шпинделе
- крепления инструмента
- обработки деталей (режущий инструмент)
- установки в задней бабке
- подставки

«Принадлежности для фрезерных станков» группы оснастки для:

- установки на шпинделе
- крепления инструмента
- фиксации и позиционирования обрабатываемой детали
- автоматизация обработки (автоподачи стола)
- подставки

Широкий ассортимент, богатый выбор



Принадлежности для токарных станков	106-107
Принадлежности для фрезерных станков.	108-109
Тиски станочные	110
Тиски сверлильные	111
Вспомогательное оборудование.	112
Верстачные тиски WILTON.	113
Устройство цифровой индикации DRO	114
BD-10CNC, JMD-10CNC	115

Арт. IT125400
Арт. IT160400
Арт. IT200600
Арт. IT250800
Арт. IT315800



Арт. IT125401
Арт. IT160401
Арт. IT200601
Арт. IT250801
Арт. IT315801



Арт. IT125402
Арт. IT160402
Арт. IT200602
Арт. IT250802
Арт. IT315802



Арт. IT125403
Арт. IT160403
Арт. IT200603
Арт. IT250803
Арт. IT315803



Арт. 50000191
Арт. ITABD110191



Арт. 50000190
Арт. 650014



Арт. 321449



Арт. 321430



Арт. 50000916



Арт. 50000921
Арт. 50000093



Арт. 50000088
Арт. 50000910



Арт. 50000089
Арт. 50000911



Арт. 50000078



Арт. 321431



Арт. 50000075



Арт. 50000912



Арт. 50000913



Арт. 50000914



Арт. 50000919



Арт. 50000924



Арт. 50000077



Арт. 50000920



**Быстросменные резцедержатели
и резцовые блоки**

Арт. 956600A
Арт. 956602A
Арт. 50000510



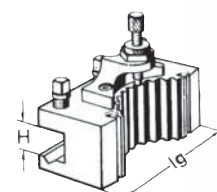
Арт. 59500001
Арт. 59500002
Арт. 59500003



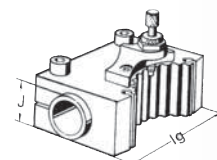
Арт. 956634
Арт. 956638
Арт. 59500004
Арт. 59500005
Арт. 59500006



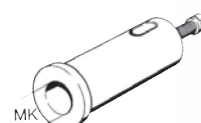
Арт. 956656
Арт. 956659
Арт. 59500007
Арт. 59500008
Арт. 59500009



Арт. 956666
Арт. 956669
Арт. 59500010
Арт. 59500011
Арт. 59500012



Арт. 956715
Арт. 956716
Арт. 956720
Арт. 956721
Арт. 956722
Арт. 59500013
Арт. 59500014
Арт. 59500015
Арт. 59500016
Арт. 59500017
Арт. 59500018



Принадлежности для токарных станков

Арт. 50000073



Арт. 50000074



Арт. 50000909



Арт. 50000071
Арт. 50000094



Арт. 59500022



Арт. 50000953
Арт. 50000955
Арт. 59500019



Арт. 50000954
Арт. 50000956



Арт. 59500020



Арт. 59500021



Арт. 50000072



Арт. 50000087



Арт. 50000907



Арт. 50000086



Арт. 50000906



Арт. 321442
Арт. 321520
Арт. 321291



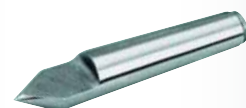
Арт. 59500048
Арт. 59500049
Арт. 59500050



Арт. 50000918
Арт. 59500031
Арт. 59500032
Арт. 59500033



Арт. 59500034
Арт. 59500035



Арт. 465302
Арт. 465303
Арт. 59500036
Арт. 59500037
Арт. 59500038



Арт. VR5001040
Арт. VR5001041



Арт. 50000076



Арт. 50000917
Арт. 59500039
Арт. 59500040
Арт. 59500041



Арт. 50000079



Арт. 708343K



Арт. 50000090

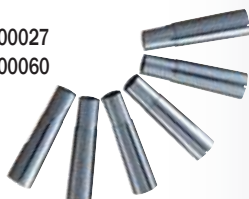


Арт. 50000091
Арт. 321374



Принадлежности для фрезерных станков

Арт. 50000027
Арт. 50000060



Арт. 50000102
Арт. 50000103
Арт. 50000122
Арт. 50000123



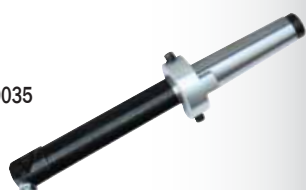
Арт. 50000106
Арт. 50000126



Арт. 50000104
Арт. 50000124



Арт. 50000035



Арт. 50000038



Арт. VR3303079



Арт. VR3302075
Арт. 59500042



Арт. 50000105
Арт. 50000125
Арт. 50000180
Арт. 59500025
Арт. 59500026
Арт. 59500027



Арт. 50000036
Арт. 50000058



Арт. 50000064



Арт. 50000063



Арт. 50000025



Арт. 385021



Арт. 50000026
Арт. 50000065



Арт. 50000029
Арт. 50000066



Арт. 50000034
Арт. 50000032
Арт. 50000915
Арт. 50000068



Арт. 50000031
Арт. 50000067



Арт. 50000057



Арт. 50001011



Арт. 50000476



Принадлежности для фрезерных станков

Арт. 464816



Арт. 50000055



Арт. 50000028



Арт. VR1001061



Арт. 50000390



Арт. 50000059
Арт. 50000165
Арт. 50000170
Арт. 59500046
Арт. 59500047



Арт. VR1001024



Арт. 50000101
Арт. 50000107
Арт. 50000108



Арт. 350045



Арт. VR1001010



Арт. 350055



Арт. 50000056



Арт. VR1007001



Арт. 50000109



Арт. 708118
Арт. 708119



Арт. VR1007003



Тиски станочные

SNV/

Тиски синусные, высокоточные



Изготавливаются из качественной инструментальной стали, закалены (55..60 HRC) и отпущены, а также установлены на прецизионно отшлифованное опорное основание. Все поверхности тисков отшлифованы для получения повышенной точности.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35210	SNV/150	70	95	40	5,3

AMV/SP/

Тиски станочные 2-х осевые, высокоточные



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 // 0,03 мм (30 мкм).

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35000	AMV/SP-50	50	50	25	3,5
GR35001	AMV/SP-75	75	75	34	9,4
GR35002	AMV/SP-100	100	100	38	17,0
GR35003	AMV/SP-125	125	125	45	29,4
GR35004	AMV/SP-150	150	150	45	42,8

TLT/SP/

Тиски станочные 3-х осевые, высокоточные



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 // 0,03 мм (30 мкм).

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35020	TLT/SP-50	50	50	25	4,0
GR35021	TLT/SP-75	75	75	34	10,7
GR35022	TLT/SP-100	100	100	38	20,5
GR35026	TLT/SP-125	125	125	45	36,0
GR35027	TLT/SP-150	150	150	45	54,0

SCV/SP

Тиски станочные, самоцентрирующие, высокоточные



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

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35040	SCV/SP-100	100	100	38	14,3

UV/SP

Тиски станочные, универсальные, высокоточные



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 на столе станка.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35030	UV/SP-50	50	50	25	3,5
GR35031	UV/SP-100	100	100	38	13,4

MMV/SP

Тиски фрезерные (поворотные), высокоточные



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.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35010	MMV/SP-50	50	50	25	3,5
GR35011	MMV/SP-100	100	100	38	17,4
GR35012	MMV/SP-150	150	150	45	38,8
GR35016	MMV/SP/A-20	200	200	54	42,0

RHV/100

Тиски с поворотной губкой



Поворотная губка имеет четыре поверхности: V-образный горизонтальный и вертикальные пазы, призматические и плоскость. Губку можно сменить, переставив сторону поворотной головки, и зафиксировать в нужном положении. Губки изготовлены из инструментальной стали, отшлифованы и закалены до 50..60 HRC.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35053	RHV/100	100	100	38	14,3

JAW/

Сменные губки



Сменные губки тисков поставляются как запасные детали, и легко устанавливаются на тиски. При повторной сборке губки могут потребовать шлифовки верхней поверхности для полного совпадения поверхностей. Компания Groz также предлагает специальные пары губок, одна из губок с вертикальными и горизонтальными V-образными пазами для удержания цилиндрических заготовок.

Артикул	Номер	Ширина	Для тисков серии
GR35070	JAW/SP-V-50	50 мм	MMV/SP-50 TLT/SP-50 UV/SP-50
GR35072	JAW/SP-V-100	100 мм	MMV/SP-100 MMV/SP-100 TLT/SP-100 - SCV/SP-100

Тиски станочные

УТТ/

Универсальные наклонные столы, высокоточные



Изготовлены из прочного мелкозернистого чугуна с прецизионно отшлифованной опорной поверхностью, плоскостность в пределах 0,020 мм. Подходят для обработки в трех плоскостях при фрезеровании, сверлении, шлифовании, формовке и координатном растачивании. Перемещение в трех плоскостях позволяет отрегулировать стол под любым нужным углом.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Длина, мм	Высота, мм	Масса, кг
GR07520	УТТ/100-125	100	125	115	5,6
GR07521	УТТ/210-150	150	210	150	14,0
GR07522	УТТ/250-200	200	250	140	26,8

Стол магнитный



Предназначен для крепления деталей из намагничивающихся сталей и материалов при помощи магнитного поля. Может устанавливаться на фрезерных и сверлильных станках. Рекомендуется выполнять базирование по большой площади поверхности детали, имеющей предварительно обработанную поверхность, для увеличения магнитной силы. Позволяет удерживать плоские детали и детали, которые невозможно закрепить в тисках.

Артикул	Описание	Размер стола	Масса
50000476	Магнитный стол	170x100 мм	4,5 кг

Тиски сверлильные

DPV/CI

Станочные тиски для сверления (слесарных работ)



Предназначены для несложных сверлильных операций. Изготовлены из литейного чугуна. Неподвижная губка имеет горизонтальный и вертикальный V-образные пазы для крепления цилиндрических заготовок. Обе губки имеют уступы для зажима плоских и небольших по высоте деталей.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход губок, мм	Масса, кг
GR35190	DPV/CI-63	63	65	
GR35191	DPV/CI-80	80	80	
GR35192	DPV/CI-100	100	80	

DPV/STD

Сверлильные тиски - высокоточные



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

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35110	DPV/STD-75	75	70	29	2,7
GR35111	DPV/STD-100	100	100	39	5,45
GR35112	DPV/STD-125	125	125	48	11,0

DPV/

Сверлильные тиски, особо прочные



Предназначены для нагруженных операций. Изготовлены из мелкозернистого литейного чугуна. Имеют шлифованную опорную поверхность и направляющие, для гладкого и точного движения губок. Губки закалены и отшлифованы, на неподвижной губке имеется горизонтальный и вертикальный V-образные пазы, для удерживания цилиндрических заготовок.

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35100	DPV/80	80	88	25	4,0
GR35101	DPV/100	100	100	32	7,7
GR35104	DPV/150	150	165	50	12,0

DPV/STD/ UG/3

Сверлильные тиски с универсальным захватом



DPV/STD



UG/3

Изготавливаются из чугуна. Имеют шлифованное основание и направляющие. Призматические пазы неподвижной губки позволяют зажимать горизонтально и вертикально цилиндрические заготовки. Уступ на губках предназначен для зажима плоских обрабатываемых заготовок. Винт перемещается внутри полый рукоятки, позволяя использовать тиски над столом. Тиски могут устанавливаться на две дополнительные отшлифованные поверхности. Конструкция позволяет удерживать длинные, громоздкие заготовки, пропуская их через корпус тисков.

HV/100

Ручные тиски



Изготавливаются из высококачественного чугуна. Губки фиксируются при помощи стопорного винта.

Артикул	Номер	Ширина губок, мм	Масса, кг
GR35501	HV/100	100	

Артикул	Номер	Ширина, мм	Расход, мм	Высота губок, мм	Масса, кг
GR35120	DPV/STD-UG-75	75	70	30	3,5
GR35121	DPV/STD-UG-100	100	88	30	4,15
GR35122	DPV/STD-UG-125	125	120	35	7,9
GR35125	DPV/UG/3/100	100	88	30	5,1

Вспомогательное оборудование

DSA/ Переходные втулки с Конусом Морзе с лапкой



Выполнены по DIN 2185. Используются для присоединения инструмента с различными хвостовиками Морзе в шпиндели сверлильных станков. Изготовлены из конструкционной легированной стали с поверхностной закалкой. Отшлифованы по всем поверхностям.

Артикул	Номер	Описание	Переходник	Длина, мм
GR08420	DSA/2-1	Втулка переходная	Mk2/Mk1	92
GR08421	DSA/3-1	Втулка переходная	Mk3/Mk1	99
GR08423	DSA/3-2	Втулка переходная	Mk3/Mk2	112
GR08422	DSA/4-1	Втулка переходная	Mk4/Mk1	124
GR08424	DSA/4-2	Втулка переходная	Mk4/Mk2	124
GR08426	DSA/4-3	Втулка переходная	Mk4/Mk3	140
GR08427	DSA/5-3	Втулка переходная	Mk5/Mk3	156
GR08429	DSA/5-4	Втулка переходная	Mk5/Mk4	171

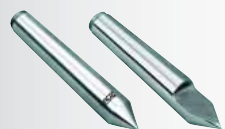
G/, GAT/ Оправки (дорны) для сверлильного патрона



Изготавливаются из конструкционной легированной стали с поверхностной закалкой. Все оправки имеют поверхностную закалку до 54..58 HRC для повышенного сопротивления износу. Точная шлифовка с минимальным допуском и биением до 0,01 мм.

Артикул	Номер	Описание	Переходник
GR07706	G-16/M2	Дорн	B16/MK-2
GR07707	G-16/M3	Дорн	B16/MK-3
GR07708	G-16/M4	Дорн	B16/MK-4
GR07802	GAT/2/3-8-24	Дорн	MK-2 / 3/8"x24UNF
GR07803	GAT/2/5-8-16	Дорн	MK-2 / 5/8"x16UNF
GR07804	GAT/2/1-2-20	Дорн	MK-2 / 1/2"x20UNF

DCT/ Центра неврещающиеся



Выполнены по DIN 806. Изготовлены из высококачественной углеродистой стали. Рабочая кромка закалена до 60...63 HRC. Отшлифованы и имеют биение в пределах $\pm 0,0025$ мм. Изготавливаются двух типов - Полный и Срезанный, оснащены твердосплавными вставками.

Артикул	Номер	Описание	Конус Морзе	Длина, мм	Диаметр, мм
GR11101	DCT/2	Центр полный	MK-2	100	18
GR11102	DCT/3	Центр полный	MK-3	125	24
GR11104	DCT/5	Центр полный	MK-5	200	45
GR11111	DCT/2H	Центр срезанный	MK-2	100	18
GR11112	DCT/3H	Центр срезанный	MK-3	125	24

HDLC/ Вращающиеся центры

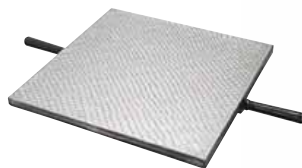


Изготавливаются из высококачественной стали, имеют закаленный корпус, с повышенной прочностью и жесткостью. Наконечник прецизионно отшлифован под угол 60° и закален до 60...63 HRC. Две модели:

1. повышенной прочности - рекомендуются для использования до 1500 об/мин.
2. прецизионные - рекомендуются для использования до 1000 об/мин.

Артикул	Номер	Описание	Конус Морзе	Длина, мм	Диаметр центра, мм	Диаметр, корпуса, мм
GR11011	HDLC/2	Для тяж. работ	MK-2	150	21	50
GR11012	HDLC/3	Для тяж. работ	MK-3	175	24	50
GR11014	HDLC/5	Для тяж. работ	MK-5	261	36	80
GR11000	HDLC/2N	Прецизионный	MK-2	134	22	40
GR11001	HDLC/3N	Прецизионный	MK-3	167	30	47
GR11003	HDLC/5N	Прецизионный	MK-5	247	45	70

SFP/ Плиты разметочные



Изготовлены из высококачественного чугуна, имеют плиту значительной толщины и ребра жесткости на нижней стороне, придающие высокую жесткость при минимальных отклонениях. Поверхность плиты отштабрана. Высокая степень плоскостности и качества делает их идеальными базами для проведения измерительных операций.

Артикул	Номер	Длина/Ширина/Высота, мм
GR02600	SFP/200-200-50	200 / 200 / 50
GR02605	SFP/400-400-55	400 / 400 / 55
GR02611	SFP/600-600-85	600 / 600 / 85

SS/A Угольники слесарные высокоточные



Изготовлены из закаленной пружинной стали и отшлифованы для обеспечения прямолинейности и перпендикулярности. Высокая точность: 16 микрон для SS/A/4 и SS/A/6 и 24 микрон для SS/A/12.

Артикул	Номер	Длина, мм
GR01002	SS/A/4	100x75
GR01003	SS/A/6	150x100
GR01004	SS/A/8	200x125
GR01005	SS/A/9	225x160
GR01007	SS/A/12	300x210
GR01012	SS/A/2-4-6 Набор, 3 шт.	

SR Стальные линейки



Линейки выполнены из нержавеющей стали, отполированы и имеют выгравированную метрическую и дюймовую шкалы с ценой деления 0,5 мм по обеим сторонам, и таблицы пересчета значений на обратной стороне.

Артикул	Номер	Длина, мм
GR01340	SR/150	150
GR01341	SR/300	300
GR01342	SR/450	450
GR01343	SR/600	600
GR01344	SR/1000	1000

MB/32F Стойки индикаторные магнитные



Оснащены мощными постоянными магнитами и могут быть легко установлены на любой металлической поверхности. Идеальны для всех случаев обработки, требующих магнитного притяжения вплоть до 60 кг. Для установки можно использовать опорную поверхность и одну боковую сторону. V-образный паз основания облегчает контакт с деталями, имеющими неровные поверхности. Все магнитные стойки поставляются без цифрового индикатора.

Артикул	Номер	Размер базы, мм	Регулировочный винт	Вылет, мм
GR03405	MB/31F	50x70x55	M10x1,5	258
GR03406	MB/32F	50x70x55	M10x1,5	350

Верстачные тиски WILTON

КОМБО



Самоцентрирующиеся трубные зажимы
Увеличенная до 50% глубина тисков
Герметично закрытая конструкция
Большая наковальня
Прецизионная направляющая

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Размер зажима труб, мм	Масса, кг
WI10225	C-1	115	155	120	3 - 90	34,0
WI10250	C-2	125	180	135	3 - 115	50,0
WI10275	C-3	150	230	170	6 - 150	90,0

РЕМЕСЛЕННИК



Двухсторонние накладные вставки губок, с рифлёной и гладкой поверхностями
Поворотные чугунные тиски
Возможность поворота на 360°
Массивная конструкция из чугуна
Сменные губки для зажима цилиндрических прутков

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Размер зажима труб, мм	Масса, кг
WI63200	1755	140	125	95	6 - 75	23,0
WI63201	1765	165	165	100	6 - 90	32,0
WI63202	1780A	200	175	120	3 - 90	48,0

МАСТЕРСКАЯ



Поворотные чугунные тиски
Поворотное основание на 360°
Губки для зажима цилиндрических прутков, стандарт (неподвижные)
Закалённые рифлёные губки
Усилия зажима 1750 кг/см²
Наковальня

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Масса, кг
WI63300	WS4	100	100	70	9,0
WI63301	WS5	125	125	75	14,0
WI63302	WS6	150	150	88	18,0
WI63304	WS8	200	200	100	30,0

МЕХАНИК



Возможность поворота на 360°
Сменные губки для зажима цилиндрических прутков
Съёмные вставки губок тисков
Стандартные рифлёные губки
Усилия зажима 2100 кг/см²
Массивная конструкция из чугуна
Герметично закрытая конструкция
Наковальня

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Размер зажима труб, мм	Масса, кг
WI21300	744	100	115	85	6,5 - 85	17,0
WI21400	745	125	130	95	6,5 - 65	22,0
WI21500	746	150	150	105	6,5 - 90	28,0
WI21800	748A	200	210	115	6,5 - 100	38,0

УНИВЕРСАЛ



Тиски универсальные, реверсивные, многоцелевые
Прочная и надёжная конструкция из чугуна
Поворотное основание на 360°
Две рабочие наковальни
Губки из закалённой инструментальной стали
Трубные зажимы

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Размер зажима труб, мм	Масса, кг
WI14500	4500	140	150 - 250	3 - 75	26,0

МАШИНИСТ



Поворотное основание на 360°
Наковальня для удобства нанесения ударов при формировании и придании формы заготовке
Герметично закрытая конструкция защищает все движущиеся части от пыли, стружки и влаги
Прецизионная направляющая обеспечивает люфт не более 0,75 мм

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Масса, кг
WI10031	600S	150	255	140	66,0

ПРАКТИК



Прочная и долговечная конструкция из чугуна
Возможность поворота на 180°
Губки из закалённой инструментальной стали, покрытие порошковой краской
Встроенные губки для зажима труб

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Глубина, мм	Размер зажима труб, мм	Масса, кг
WI00191	656HD	150	150		3 - 75	34,0
WI11800	648HD	200	190		3 - 75	40,0

ХОББИ



Чугунные компактные тиски общего назначения для мелких работ
Устройство с двойными стальными направляющими помогает выравнивать тиски в зависимости от изменяемой силы зажима
Быстро переставляются с помощью удобного механизма крепления

Артикул	Модель	Ширина губок, мм	Расход, мм	Масса, кг
WI33150		150	75	65

Устройство цифровой индикации DRO



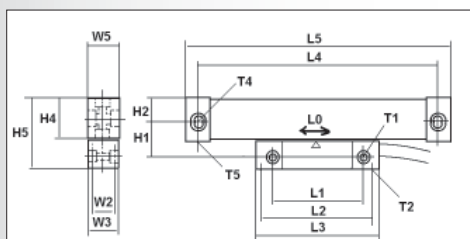
Модель	Дисплей цифровой индикации
Артикул	51000200M
Количество осей	3
Цена деления	0,005 мм
Количество знаков на дисплее	8
Быстродействие	60 м/мин
Погрешность дискретности	±1 знак
Напряжение питания	93-250 В, 30 ВА
Диапазон температур: рабочая/хранение	0°С - +40°С / -20°С +70°С

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

ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ

- Обнуление
- Метрическая/дюймовая система отсчета
- Режим работы радиус / диаметр
- Предустановка размера
- Абсолютная / относительная система координат
- Вызов запомненного значения (применяется для повторяющихся процессов)
- Установка нулевого положения
- Поиск центра детали
- Память на 100 инструментов
- Калькулятор
- Корректор линейного перемещения

Цифровые линейки в металлическом корпусе



	S	M	L
L1	56	60	60
L2	-	68	60
L3	70	76	90
L4	L0+102	L0+114	L0+142
L5	L0+112	L0+128	L0+162
H1	25,2	30	31,5
H2	10	16	27
H4	20	31,5	50

	S	M	L
H5	43	52,5	80,5
W2	-	-	27
W3	14	22	37
W5	18	23,5	38
T1	M5/Ø4	M6/Ø5	M6/Ø5
T2	-	M4	M5 (4x)
T4	Ø5	Ø6	Ø7
T5	Ø5	Ø6	Ø7



Артикул	Размеры: короткие
51000290	S 50 мм
51000300	S 100 мм
51000310	S 150 мм
51000320	S 200 мм



Артикул	Размеры: средние
51000301	M 100 мм
51000311	M 150 мм
51000321	M 200 мм
51000330	M 250 мм
51000340	M 300 мм
51000350	M 350 мм
51000360	M 400 мм
51000370	M 450 мм
51000380	M 500 мм
51000390	M 550 мм
51000400	M 600 мм
51000410	M 650 мм
51000420	M 700 мм
51000430	M 750 мм
51000440	M 800 мм
51000450	M 850 мм
51000460	M 900 мм



Артикул	Размеры: длинные
51000431	L 750 мм
51000470	L 950 мм
51000480	L 1000 мм
51000490	L 1100 мм
51000500	L 1200 мм
51000520	L 1400 мм
51000530	L 1500 мм
51000540	L 1600 мм
51000570	L 1900 мм
51000580	L 2000 мм
51000590	L 2100 мм
51000640	L 3000 мм

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Легкость монтажа и настройки
- Удобство эксплуатации
- Большие цифры на индикаторе
- Низкая погрешность
- Высокая точность работы
- Удобные для пользователя функции.



Наборы для монтажа и подключения цифровых линеек

Артикул	Описание
50000810	JMD-45PF
51000700	JVM-836VS
51000710	JTM-4VS
51000720	JTM-1050VS
51000730	GHB-1330
51000740	GHB-1340A

Артикул	Описание
51000750	GHB-1440W3
51000760	GH-1640ZX
51000770	GH-1840ZX
51000780	GH-1860ZX
51000790	GH-1880ZX
51000800	GH-2280ZX

BD-10CNC, JMD-10CNC Компактные станки с ЧПУ

Для обработки легкообрабатываемых материалов и сплавов, корпусных деталей радиопромышленности, образовательных учреждений, индивидуального применения. Система ЧПУ Siemens 802/808. Автоматическая смена инструмента.

BD-10CNC Токарный станок с ЧПУ



Основные технические характеристики

Модель с ЧПУ SIEMENS	BD-10CNC
Артикул 220 В	
Диаметр обточки над станиной	250 мм
Диаметр обточки над суппортом	110 мм
Расстояние между центрами	450 мм
Диапазон скоростей, плавно	100-3000 об/мин
Конус шпинделя	МК-3
Максимальная скорость перемещения X, Z	2000 мм/мин
Скорость подачи X, Z	500 мм/мин
Перемещение по оси Z	320 мм
Перемещение по оси X	180 мм
Момент на двигателе осей Z и X	4 Нм
Позиций инструмента	4
Угол поворота резцедержателя	360°
Повторяемость позиционирования	0,015 мм
Повторяемость позиционирования резцедержателя	0,005 мм
Размер хвостовика инструмента	10x10 мм
Выходная мощность	1,0 кВт
Расстояние между направляющими	135 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ)	1460 x 760 x 1450 мм
Масса	440 кг

JMD-10CNC Фрезерный станок с ЧПУ



Основные технические характеристики

Модель с ЧПУ SIEMENS	JMD-10CNC
Артикул 220 В	
Размер стола	450x180 мм
Перемещение по оси X	250 мм
Перемещение по оси Y	200 мм
Перемещение по оси Z	300 мм
Расстояние шпиндель-стойка	320 мм
Расстояние шпиндель-стол	80-380 мм
Конус шпинделя	BT-30
Частота вращения шпинделя, плавно	100 - 5000 об/мин
Радиальное биение шпинделя	0,02 мм
Точность позиционирования	0,01 мм
Повторяемость	≤0,01 мм
Скорость подачи X, Y, Z	4 м/мин
Скорость перемещения X, Y, Z	10 мм/мин
Инструментальный магазин	8 поз.
Мощность двигателя подачи X, Y	0,4 кВт
Мощность двигателя подачи Z	0,75 кВт
Мощность шпинделя	2,2 кВт
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2100 x 1200 x 2300 мм
Масса	1300 кг



Демонстрационный зал в Москве



Демонстрационный зал в Санкт-Петербурге

Адреса представительств Walter Meier AG по продаже станков и оборудования JET

РОССИЯ

ООО «ИТА-СПб»
РФ, 105082, г. Москва
Переведеновский пер., д. 17
тел.: +7 495 626 71 00
факс: +7 495 660 38 83
info@jettools.ru
www.jettools.ru

РОССИЯ

ООО «ИТА-СПб»
РФ, 192289, г. Санкт-Петербург
Складской проезд, д. 4а
тел.: +7 812 334 33 28
факс: +7 812 334 33 28
info-spb@jettools.ru
www.jettools.ru

УКРАИНА

ООО «ТД «МЕТА ГРУП»
РУ, Киевская обл.,
Киево-Святошинский р-н,
с. Петровское,
ул. Господарска, д. 2а
тел.: +38 044 455 38 00 (01)
факс: +38 044 455 45 54
info@metagroup.com.ua
www.metagroup.com.ua

БЕЛОРУССИЯ

ООО «ЮрТайм»
РБ, 220073, г. Минск
пр. Пушкина, 70А
тел.: +375 17 310-10-71 (72)
факс: +375 17 202 40 34 (35)
100101103@mail.ru
www.orgstan.by

БЕЛОРУССИЯ

ЧУП «Энергоинвестсервис»
РБ, 220073, г. Минск, ул.
Кальварийская, д. 33, оф. 318
тел.: +375 17 252 69 53
факс: +375 17 204 73 78
ei-service@mail.ru
www.jettools.ru

КАЗАХСТАН

Группа компаний
СТАНКОгрупп ТОО «MLP Profit»
KZ, г. Алматы, пр. Абая 52 «В»,
корпус-2, каб. 102
тел.: +7 495 961 84 66
факс: +7 727 313 10 79
jet@stankogroup.kz
www.stankogroup.kz

ШВЕЙЦАРИЯ

Walter Meier (Tool) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden, Schweiz
tel. +41 44 806 47 48
fax +41 44 806 47 58
info@jettools.com
www.jettools.com

ГЕРМАНИЯ

Vertriebsbuero Deutschland
JET TOOLS GmbH
Im Taubental 4
41468 Neuss
Tel: 02131/3806-66
Fax: 02131/3806-166
www.jetgmbh.de
www.jettools.com

США

Walter Meier
(Manufacturing) Inc.
427 New Sanford Road
37086 La Vergne TN
Tel: +1 847 851 1000
Fax: +1 847 851 1045
info@jettools.com
www.jettools.com

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

BriMarc Tools & Machinery
Unit 10, Weycroft Avenue
Millwey Rise Industrial Estate
GB-EX13 5HU Axminster-Devon
Tel: +44 845 604 0064
Fax: +44 870 432 5996
email@brimarc.com
www.jettools.co.uk

Наш представитель в Вашем регионе

JET-центр МОСКВА

Представительство
ООО «ИТА-СПб»
Переведеновский пер., д. 17
(м. Бауманская)
(495) 660-38-83
(495) 626-71-00
info@jettools.ru
www.jettools.ru

JET-центр САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Выставочный зал
ООО «ИТА-СПб»
Складской проезд, д. 4а
(м. Обухово)
(812) 334-33-28
info@jettools.ru
info-spb@jettools.ru
www.jettools.ru

КРАСНОДАР

Региональный менеджер
ООО «ИТА-СПб»
ул. Уральская, д. 83/1
(861) 260-54-49 / 48
(918) 371-22-74
info-iug@jettools.ru
sborisov@jettools.ru
www.jettools.ru

Южный Урал - МИАСС

Региональный менеджер
ООО «ИТА-СПб»
ул. 8-е Июля, д. 10а
(351) 216-04-04
(909) 090-97-97
info-ural@jettools.ru
ajakovlev@jettools.ru
www.jettools.ru



www.jettools.ru
www.jettools-pro.ru