



НОМГЕ



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ТОРГОВЫЙ ДОМ"

Воткинский Завод

Высококачественная технологическая
оснастка для современных станков.

Высокая точность, гарантия
длительного и эффективного срока
службы.



DNV
ISO 9001

427430, Россия, УР, г. Воткинск, ул. Кирова, 2
тел.: (34145) 6-57-92; факс: 5-13-28, 5-08-23
www.stankitopol.ru ; e-mail: stanok@topol.ru

Специализированное производство фрезерной оснастки



О компании

Компания "HOMGE" профессионально занимается производством технологической оснастки для современных станков с ЧПУ. Стремительный рост со времени основания "HOMGE" в 1978г. свидетельствует об упорной и основательной работе руководства и сотрудников компании.

Компания "HOMGE" доказала, что является специалистом номер один в вопросах технологического оснащения фрезерных, сверлильных и расточных работ. Исходя из особенностей и различных требований к станочной оснастке, компания "HOMGE" сконцентрировала внимание на инновациях, совершенствовании подходов в сфере контроля качества и повышении уровня обслуживания клиентов.

Компания "HOMGE" имеет множество международных патентов в области инноваций проектирования и технологий

- **Год основания 1978 г.**
- **Производственные площади 6000 м²**
- **Вся документация и детали унифицированы**



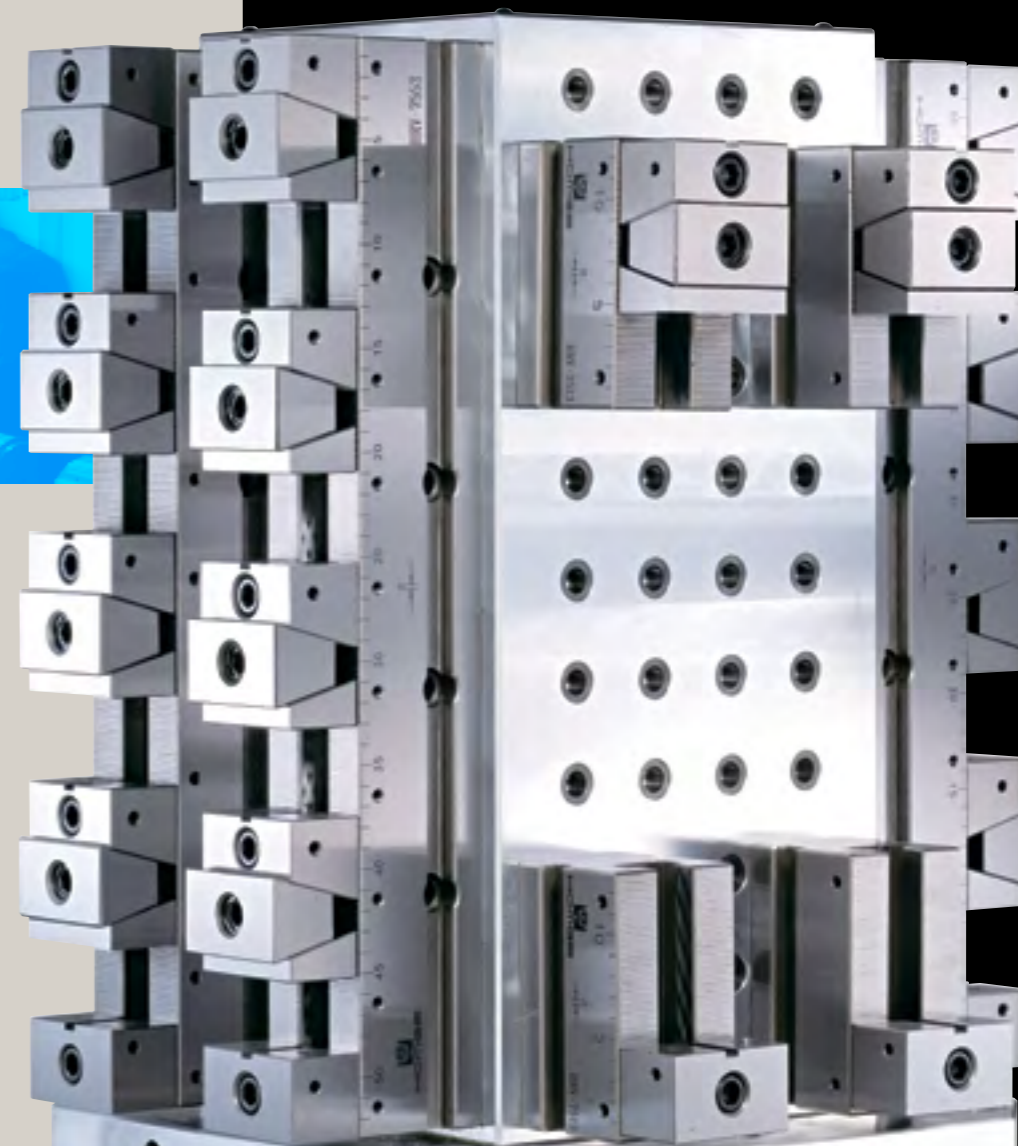
DNV

ISO 9001



НА СЛУЖБЕ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ПО ВСЕМУ МИРУ

Мировая известность за непревзойдённое качество и высокую надёжность.



СОДЕРЖАНИЕ



Стр.13 **ОСНАСТКА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ**

- 14 ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ (HRV-5",7")
- 15 ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ С ПОВЫШЕННЫМ УСИЛИЕМ ЗАЖИМА (HRV-115",6",8")
- 18 СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ (HPI-300,450,600,800,1000)

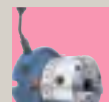


Стр.19 **СТОЙКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ И ДВУХСТОРОННИЕ**



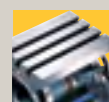
Стр.27 **ТИСКИ**

- 28 ТИСКИ МНОГОМЕСТНЫЕ (HRV-50,75,100)
- 34 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ (HRAQ-160,200,250)
- 38 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ (HRAC-130,160,160L,200)
- 42 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ (HRAC-100S,130S,160S)
- 46 ТИСКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ (CROWN FLEX-4010,5015)
- 50 ТИСКИ ДВОЙНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ (HDL-4",6")
- 51 ТИСКИ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ (HSAC-160)
- 52 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ (HMAV-160,200)
- 52 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ (HEAV-160,200)
- 55 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ (UV-80,120)
- 56 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ (HAV-4",5",6",8")
- 56 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ (6", 8")
- 59 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ (HG-100,150,200)
- 59 ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ (HG-150S,200S)
- 60 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ (H-400,600,800)
- 60 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ (HNY-100,150)
- 61 ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОВОРОТНЫЕ (HN-100,125,150,200)
- 61 ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ (HW-100,150)
- 62 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ LOCK II (HMC-6")
- 62 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ (HDV-100,130)
- 63 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ (ТРЕХОСЕВЫЕ HY-3",4",5")
- 63 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ (HKV-100,125,150,200)



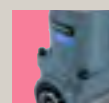
Стр.64 **УСТРОЙСТВА ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ**

- 65 СТОЛ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЙ (HUT-300)
- 65 КОМПЛЕКТ ДИСКОВ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ (HUT-300)
- 65 ЗАДНЯЯ БАБКА (HUT-300)
- 66 УСТРОЙСТВО ПОВОРОТНОЕ (HSD-7)
- 68 ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПОЛУУНИВЕРСАЛЬНАЯ (BS0, BS1)
- 69 ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ (BS2)
- 70 СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ (CS-6",8")
- 70 ЗАДНЯЯ БАБКА СС И СС-ТИПА (TS-4,5)
- 71 СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЙ (CS-6")
- 71 КОМПЛЕКТ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ ДИСКОВ CS-6", 8" (DP-4,5)
- 72 СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-ВЕРТИКАЛЬНЫЙ (HNV-150,200,250,300,350,400)
- 72 ЗАДНЯЯ БАБКА (TS-1,2,3)
- 73 СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ (HNT-150,200,250,300,350)
- 73 КОМПЛЕКТ ДИСКОВ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ (DP-1,2,3)
- 74 ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ (HSM-2)



Стр.75 **СТОЛЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**

- 76 СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ (HAP-180,250,380,600)
- 76 СТОЛ ПОВОРОТНО НАКЛОНЯЕМЫЙ (HAP-180S,250S,380S)
- 77 СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ (HSAP-1,2,3,4)
- 77 СТОЛ УГЛОВОЙ (HL-4",6",8",10",12")



Стр.78 **ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ**

- 79 ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ УГЛОВАЯ (R-8,NT30,NT40)
- 79 ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ (R-8,NT30,NT40)

ОСНАСТКА С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

А-01~02

Стр.14

ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

МОДЕЛЬ: HRV-5", 7"

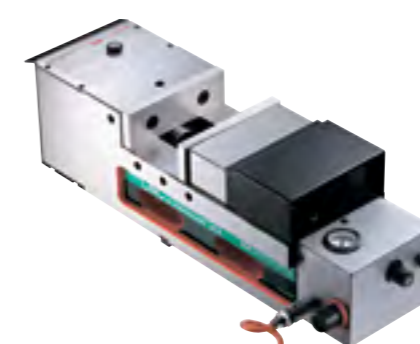


А-03А, 03~04

Стр.15

ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ С ПОВЫШЕННЫМ УСИЛИЕМ ЗАЖИМА

МОДЕЛЬ: HRV-II 5", 6", 8"



А-05~09

Стр.18

СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ

МОДЕЛЬ: HPI-300, 450, 600, 800, 1000



Стр.19

СТОЙКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ И ДВУХСТОРОННИЕ

- термообработка (Нормализация)
- применяются на горизонтальных обрабатывающих центрах с размерами стола:

400 X 400
500 X 500
630 X 630
800 X 800

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СТОЙКИ



■ ТИП - HSF



■ ТИП - HSH



■ ТИП - HST

ДВУХСТОРОННИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СТОЙКИ



■ ТИП - HDF



■ ТИП - HDH



■ ТИП - HDT

Принимаем заказы на разработку и изготовление нестандартной оснастки!

V-01~12 Стр.28

ТИСКИ МНОГОМЕСТНЫЕ
МОДЕЛЬ: HRV-50, 75, 100



V-13~15 Стр.34

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ
ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ**
(с регулируемым усилием зажима)
МОДЕЛЬ: HPAQ-160, 200, 250, 160L, 200L



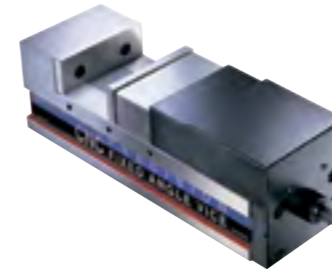
V-16~18 Стр.38

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ
СТАНКОВ С ЧПУ**
(с регулируемым усилием зажима)
МОДЕЛЬ: HPAС-130, 160, 160L, 200



V-19~21 Стр.38

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ
С ЧПУ**
(с регулируемым усилием зажима)
МОДЕЛЬ: HPAV-130, 160, 160L, 200



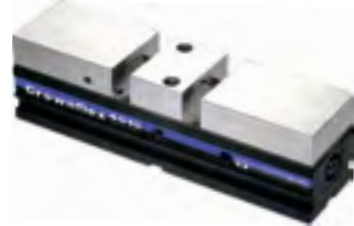
V-22A / 22 / 22B Стр.42

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ
ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ**
(с регулируемым усилием зажима)
МОДЕЛЬ: HPAС-100S, 130S, 160S



V-23~24 Стр.46

ТИСКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ
МОДЕЛЬ: CROWN FLEX-4010, 5015



V-25~26 Стр.50

**ТИСКИ ДВОЙНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ**
МОДЕЛЬ: HDL-4", 6"



V-27 Стр.51

ТИСКИ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ
(с регулируемым усилием зажима)
МОДЕЛЬ: HSAC-160



V-28~29 Стр.52

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
(удлинённые с регулируемым усилием
зажима)
МОДЕЛЬ: HMAV-160, 200



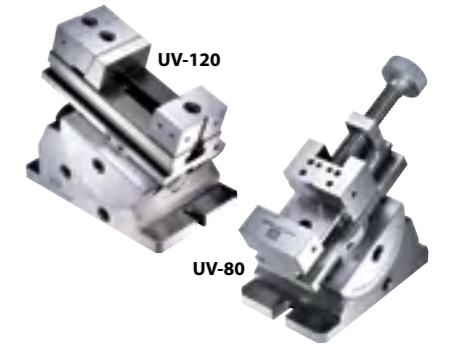
V-30~31 Стр.52

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
(удлинённые)
МОДЕЛЬ: HEAV-160, 200



V-32~33 Стр.55

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ**
МОДЕЛЬ: UV-80, 120



V-34~38 Стр.56

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ**
МОДЕЛЬ: HAV- 4", 5", 6", 8", 12"



V-39 Стр.56

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ**
МОДЕЛЬ: 6" SUPER-OPEN 8"



V-40~47 Стр.59

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ
БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ**
МОДЕЛЬ: HG-100, 150 (A,B,C,D), 200 (A,B,C)



V-48~54 Стр.59

**ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ**
МОДЕЛЬ: HG-150S (A,B,C,D), HG-200S (A,B,C)



V-55~57 Стр.60

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
МОДЕЛЬ: H-400, 600, 800



V-58~59 Стр.60

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНО-
НАКЛОНЯЕМЫЕ** (двухосевые)
МОДЕЛЬ: HNY-100, 150



V-60~63 Стр.61

**ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
ПОВОРОТНЫЕ**
МОДЕЛЬ: HN-100, 125, 150, 200



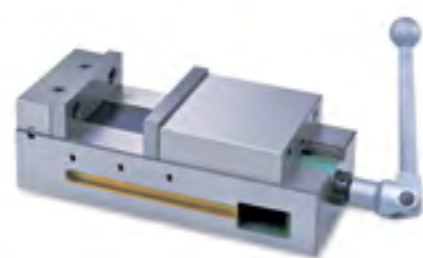
V-64~65 Стр.61

**ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
ПОВОРОТНО - НАКЛОНЯЕМЫЕ**
(двухосевые)
МОДЕЛЬ: HW-100, 150



V-66 Стр.62

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ "LOCK II"**
МОДЕЛЬ: HMC-6"



V-67~68 Стр.62

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
МОДЕЛЬ: HDV-100, 130



V-69~71 Стр.63

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНО-
НАКЛОНЯЕМЫЕ** (трёхосевые)
МОДЕЛЬ: HY-3", 4", 5"



V-72~75 Стр.63

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
МОДЕЛЬ: HKV-100, 125, 150, 200



УСТРОЙСТВА ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ

D-01 Стр.65
**СТОЛ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЙ**
МОДЕЛЬ: НУТ-300



D-02 Стр.65
**КОМПЛЕКТ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ ДИСКОВ
(НУТ-300)**



D-03 Стр.65
ЗАДНЯЯ БАБКА (НУТ-300)



D-04 Стр.66
УСТРОЙСТВО ПОВОРОТНОЕ
МОДЕЛЬ: HSD-7"



D-05~06 Стр.68
**ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
ПОЛУУНИВЕРСАЛЬНАЯ**
МОДЕЛЬ: BS-0,1



D-07 Стр.69
**ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ**
МОДЕЛЬ: BS-2



D-08~09 Стр.70
ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
МОДЕЛЬ: СС-6", 8"



D-10~11 Стр.71
**ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
УСОВЕРШЕНСТВОВАННАЯ**
МОДЕЛЬ: СС-6", 8"



D-12~13 Стр.70
ЗАДНЯЯ БАБКА СС И СС - ТИПА
МОДЕЛЬ: TS-4, 5



D-14 Стр.71
**КОМПЛЕКТ ДИСКОВ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ
С-6"8"**
МОДЕЛЬ: DP-4, 5



D-15~20 Стр.72
**СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО-
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ**
МОДЕЛЬ: ННВ-150, 200, 250, 300, 350, 400



D-21~25 Стр.73
**СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ
ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ**
МОДЕЛЬ: ННТ-150, 200, 250, 300, 350



D-26~28 Стр.72
ЗАДНЯЯ БАБКА (ТС-1, 2, 3)



D-29~31 Стр.73
**КОМПЛЕКТ ДИСКОВ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ
(DP-1, 2, 3)**



D-32 Стр.74
**ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ**
МОДЕЛЬ: НСМ-2



СТОЛЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

P-01~04 Стр.76

СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ
МОДЕЛЬ: НАР-180, 250, 380, 600



P-05~07 Стр.76

СТОЛ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЙ
МОДЕЛЬ: НАР-180S, 250S, 380S



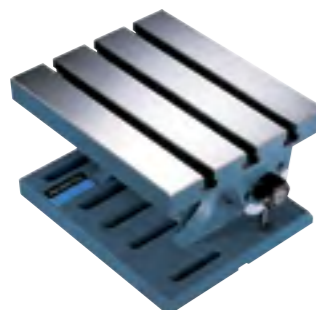
M-01~03 Стр.79

ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ УГЛОВАЯ
МОДЕЛЬ: R8, NT30, NT40



P-08~11 Стр.77

СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ
МОДЕЛЬ: NSAP-1, 2, 3, 4



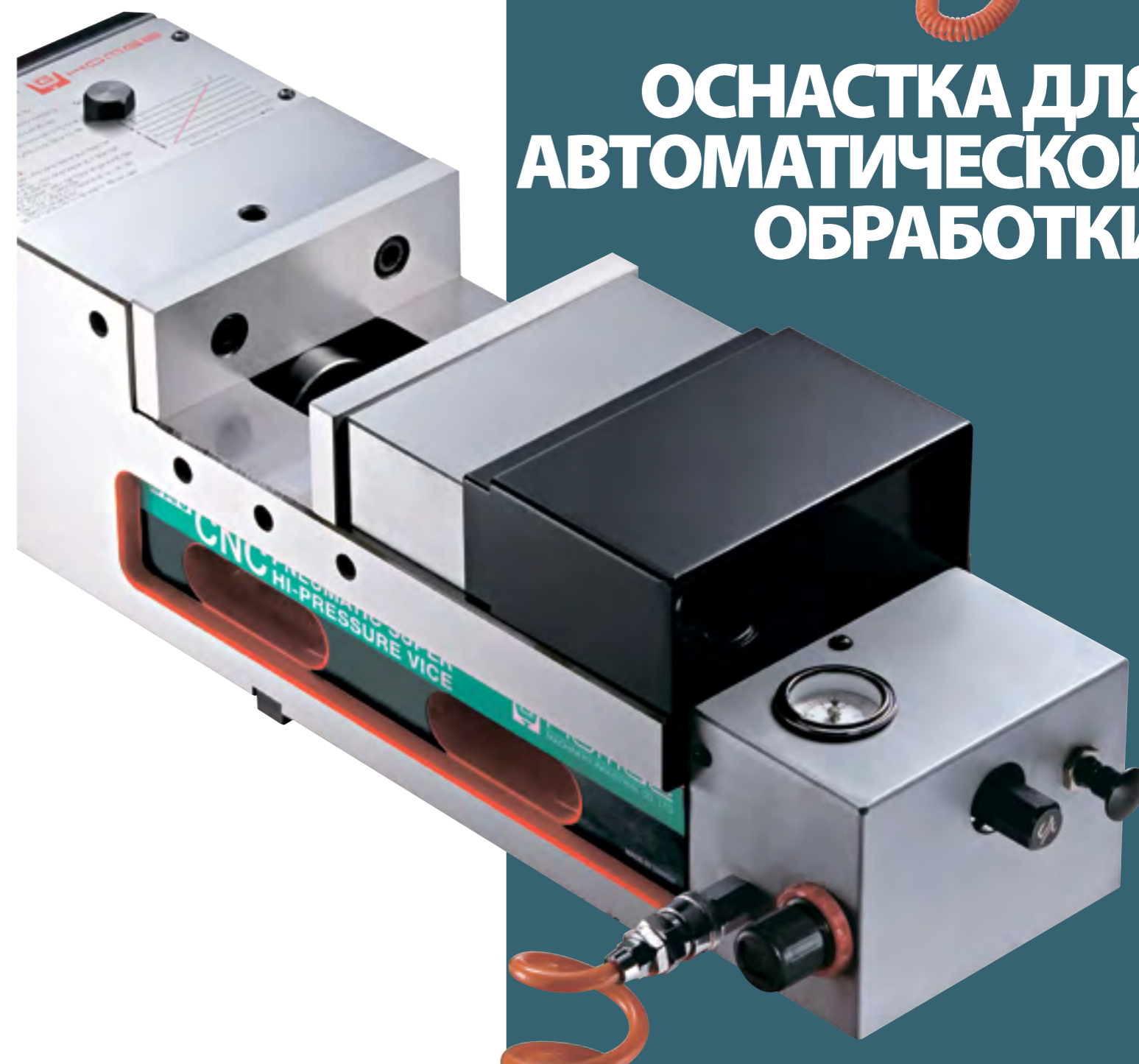
P-12~16 Стр.77

СТОЛ УГЛОВОЙ
МОДЕЛЬ: НЛ-4", 6", 8", 10", 12"



M-04~06 Стр.79

**ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ (ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ
УГЛОВАЯ+ОПРАВКА+СЕРЬГА)**
МОДЕЛЬ: R8, NT30, NT40



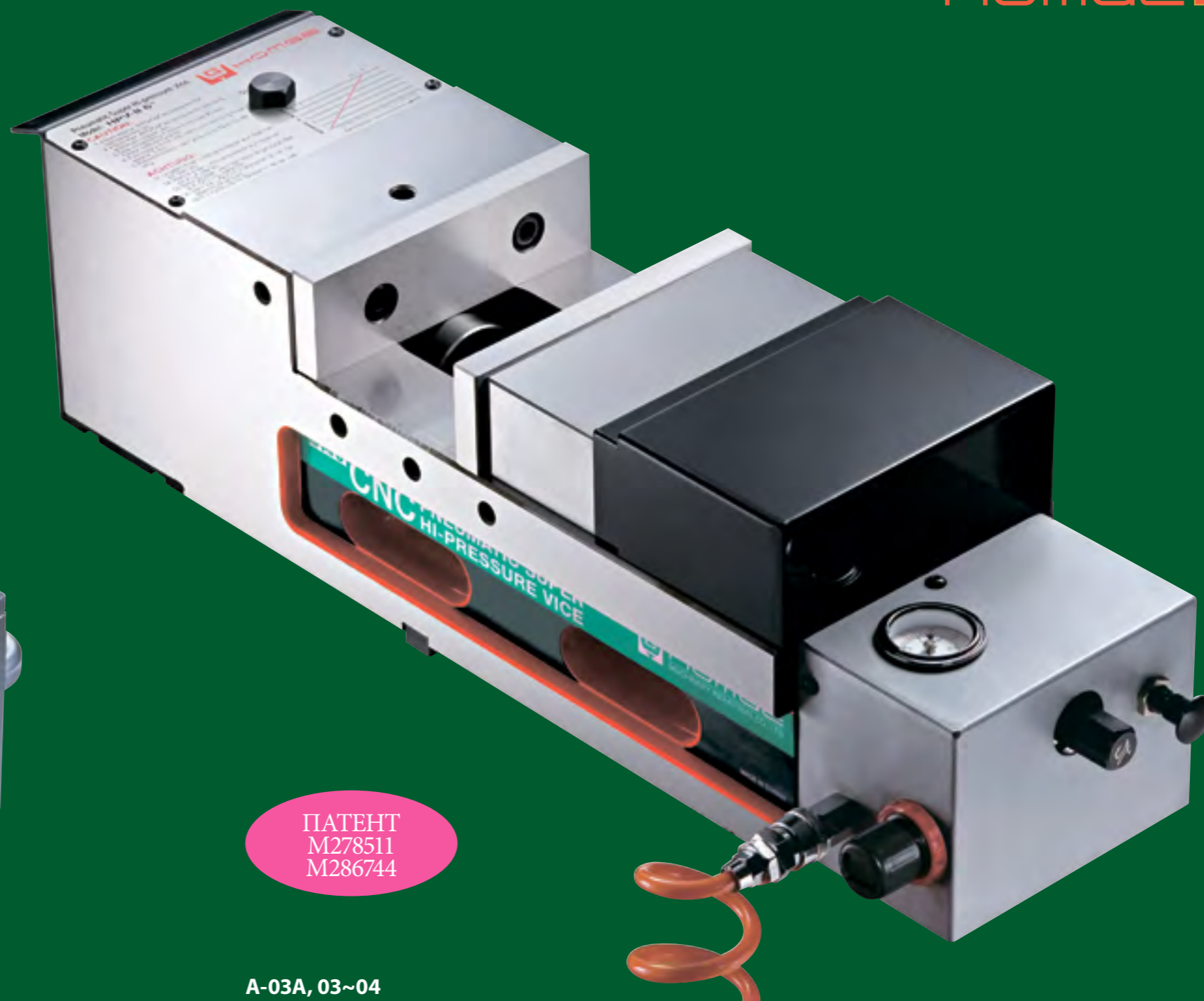
ОСНАСТКА ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

ПАТЕНТ
119131
117497

A-01~02

ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ МОДЕЛЬ: НРV-5", 7"

- Быстрый зажим заготовки
- Точное позиционирование тисков
- Высокая точность и повторяемость установки детали
- Экономия времени на установку и закрепление детали



ПАТЕНТ
M278511
M286744

A-03A, 03~04

ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ С ПОВЫШЕННЫМ УСИЛИЕМ ЗАЖИМА МОДЕЛЬ: НРV-II 5", 6", 8"

- Усилие зажима до **0-8000 кг** при давлении воздуха 6 кг/см².
- Регулировка усилия зажима в зависимости от материала 0-8000 кг.
- Рабочий ход 6 мм.

1. Новая запатентованная **ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА** разработанная для повышения усилия зажима 0-8000 кг и регулировки в зависимости от обрабатываемого материала.

2. Для повышения точности и долговечности корпус тисков изготовлен из чугуна с шаровидным графитом FCD 60. При усилии зажима 4500кг, отклонение от плоскостности не более **0.01мм**.

3. Тиски можно установить в горизонтальном или в вертикальном положении.

4. Основание и направляющие **ЗАКАЛЕНЫ** до **50° HRC** для повышения износостойкости и точности позиционирования.

5. **Специальная СИСТЕМА ФИКСИРОВАННОГО УГЛА** из чугуна с шаровидным графитом FCD 60 для автоматического зажима заготовки с усилием 4500кг, отклонение позиционирования не более **0.01мм**.

6. Элементы системы имеют **разный цвет**, что облегчает обслуживание.

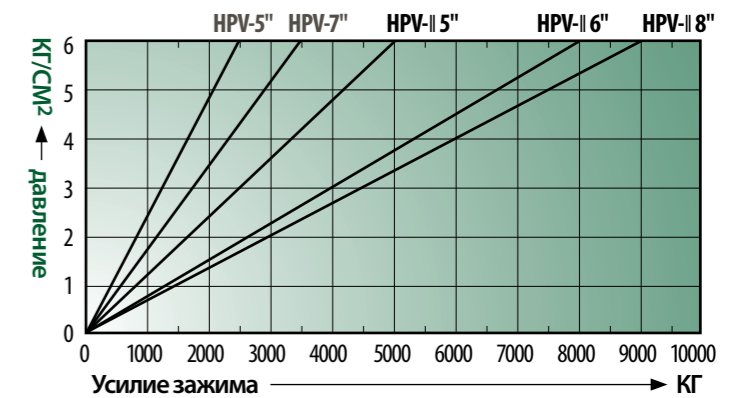


Благодаря высокой точности изготовления можно использовать несколько тисков одновременно.

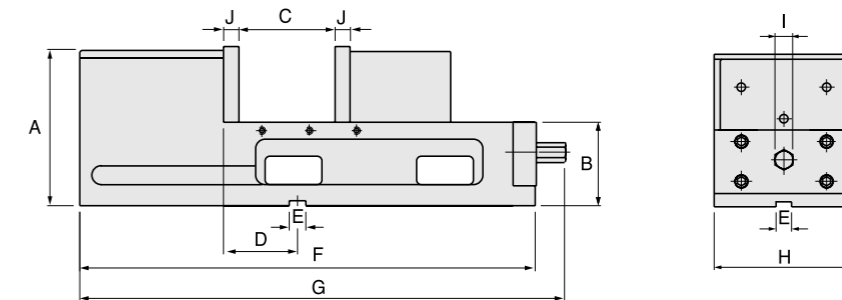
Эта возможность востребована для точного изготовления пресс-форм на обрабатывающих центрах, а также необходима для тяжелой обработки, которая требует высокой прижимной силы.



Источник сжатого воздуха бкг/см²



РАЗМЕРЫ

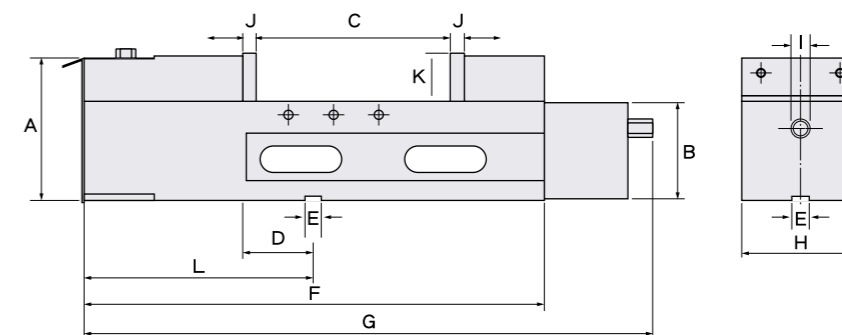


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Твердость: 45° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Макс. усилие зажима	Мин. расстояние между губками	Масса(кг)
A-01	HPV-5''	165	88±0.01	156	76±0.02	18	480	517	139	19	15	0-2500kg	4mm	42
A-02	HPV-7''	183	115±0.01	185	53±0.02	18	570	610	177	19	18	0-3500kg	4mm	83

РАЗМЕРЫ

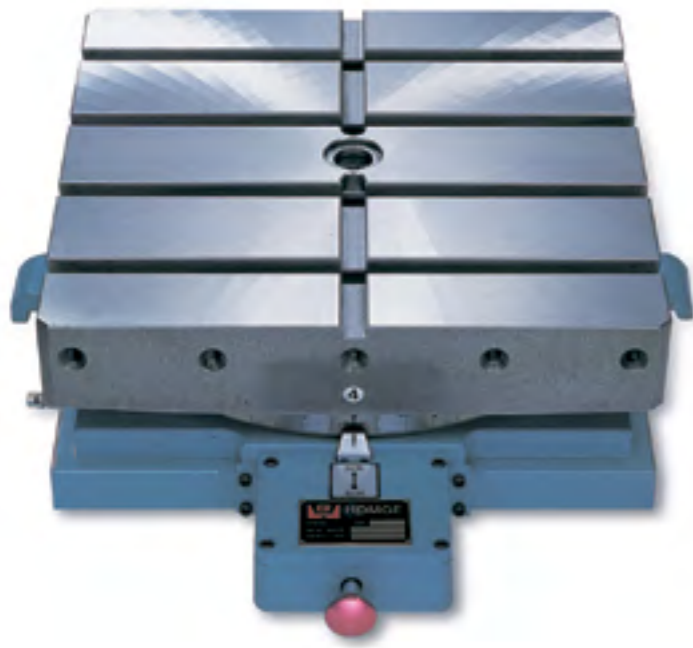


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твердость: 50° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I
A-03A	HPV-II 5''	158	116±0.01	150	78±0.02	18	456	546	130	19
A-03	HPV-II 6''	163	110±0.01	190	78±0.02	18	497	587	160	19
A-04	HPV II 8''	163	110±0.01	330	107±0.02	18	657	747	200	19

NO	Модель	J	K	L	Макс. усилие зажима	Мин. расстояния между губками	Масса (Кг)
A-03A	HPV-II 5''	15	45	255	0-5000кг	6мм	42
A-03	HPV-II 6''	15	53	255	0-8000кг	6мм	55
A-04	HPV II 8''	18	53	275	0-9000кг	6мм	85



A-05~09

СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ

Модель: НРІ-300, 450, 600, 800, 1000

- ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ СТОЛЫ компании "НОМГЕ" в конструкции имеют пневмоцилиндр, что позволяет создавать воздушную подушку и уменьшить трение, даже если на стол прилагаются значительные нагрузки. При ручном вращении требуется минимум усилий что позволяет выдерживать высокую точность и стабильность позиционирования.
- Смена позиции стола не превышает 3 секунд.
- КОНСТРУКЦИЯ изготовлена из чугуна с шаровидным графитом (FCD 55).

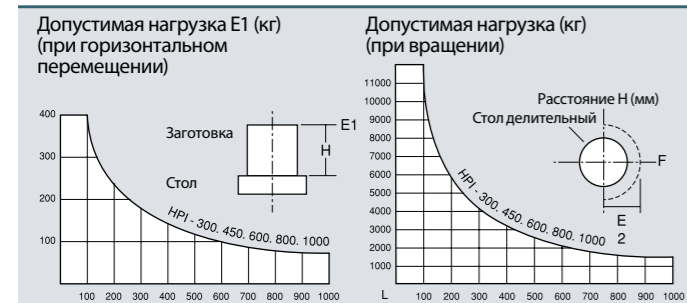


Зубчатая соединительная муфта изготовлена из **ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ**.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- ШТУЦЕР СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ для подключения
- ШЛАНГ РЕЗИНОВЫЙ 3м
- ПЛАНКА ЗАЖИМНАЯ комплект из 4 шт.

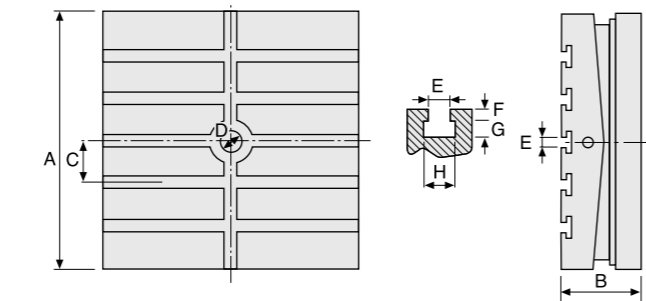
ДОПУСТИМАЯ СИЛА РЕЗАНИЯ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм/дюйм

NO	A-05	A-06	A-07	A-08	A-09
Модель	НРІ-300	НРІ-450	НРІ-600	НРІ-800	НРІ-1000
1 Размер стола	300x300 (12"x12")	450x450 (18"x18")	600x600 (24"x24")	800x800 (32"x32")	1000x1000 (40"x40")
2 Высота	130 (5 1/8")	150 (6")	200 (7 7/8")	280 (11")	300 (12")
3 Отверстие	25 (1")	30 (1 1/4")	40 (1 1/2")	65 (2 3/8")	60 (2 3/8")
4 Т-образный паз	14 (9/16")	18 (1 1/16")	20 (3/4")	22 (7/8")	22 (7/8")
5 Привод	Пневматический 5~8кгс/см ²				
	Ручной				
6 Допустимая нагрузка (кг)	500 (1102 Фунт)	1000 (2205 Фунт)	2000 (4409 Фунт)	3000 (6614 Фунт)	5000 (11021 Фунт)
7 Дискретность стола	24 2, 3, 4, 6, 8, 12	72 (2, 3, 4, 6, 8, 12, 18, 24, 36, 72) возможно изготовление другой дискретности целыми 5°.			
8 Вращение стола	по часовой и против часовой				
9 Деление	деление на 24 или 72 равные части				
10 Масса (кг)	90	200	460	900	1200

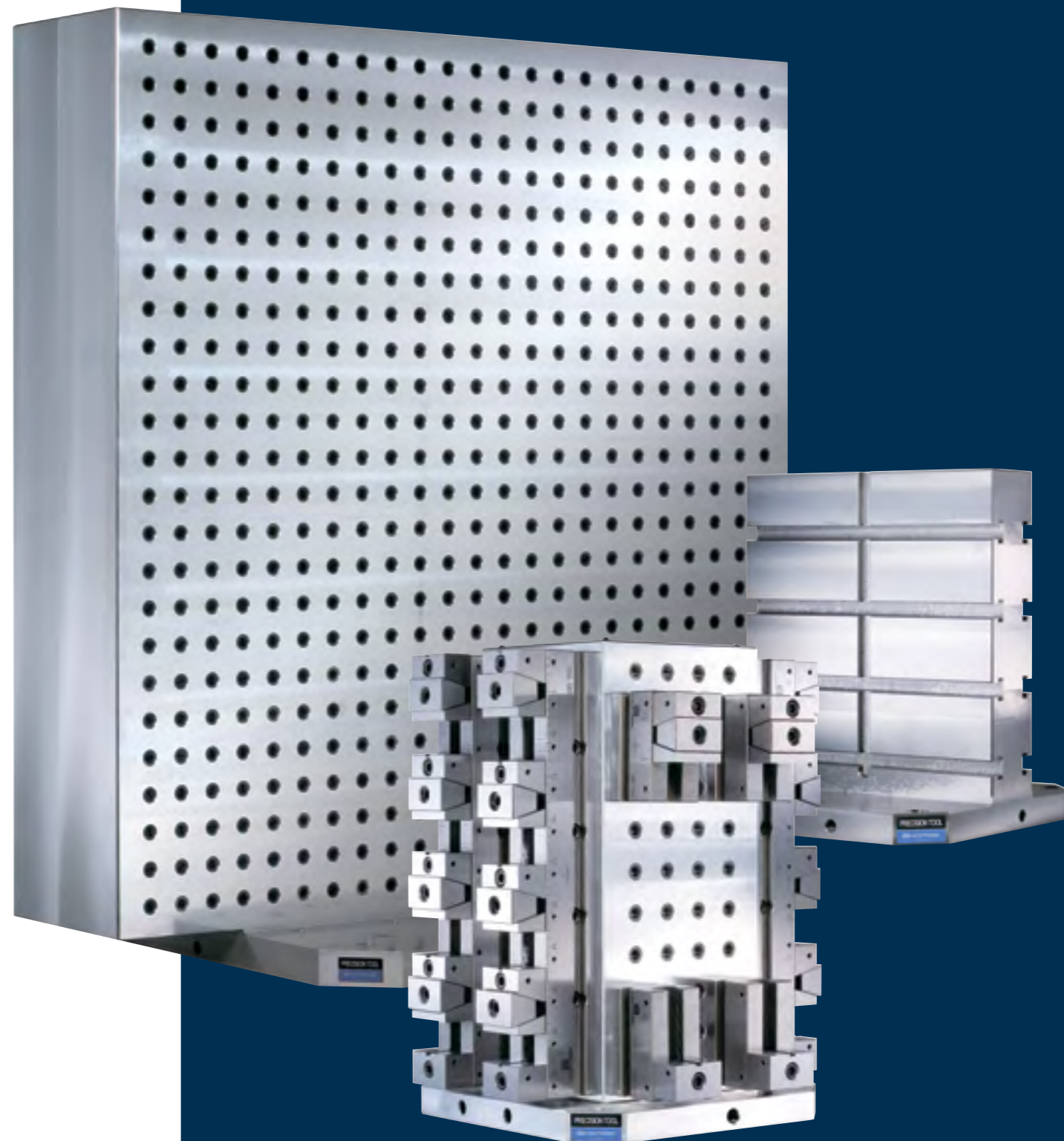


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: чугун FCD 55)

Единица: мм/дюйм

NO	A-05	A-06	A-07	A-08	A-09					
Модель	НРІ-300	НРІ-450	НРІ-600	НРІ-800	НРІ-1000					
Единица	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
A	300	12	450	18	600	24	800	31	1000	40
B	130	5 1/8	160	6 15/16	200	7 7/8	280	11	300	12
C	100	4	100	4	100	4	100	4	125	5
D	25	1	30	1 3/16	40	1 1/2	65	2 9/16	60	2 3/8
E	14	9/16	18	1 1/16	20	3/4	22	7/8	22	7/8
F	14	9/16	16	5/8	20	3/4	23	15/16	23	1 5/16
G	12	15/32	12	15/32	14	9/16	15	19/32	15	19/32
H	25	1	30	1 3/16	34	1 3/8	38	1 1/2	38	1 1/2

СТОЙКИ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ ДВУХСТОРОННИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ



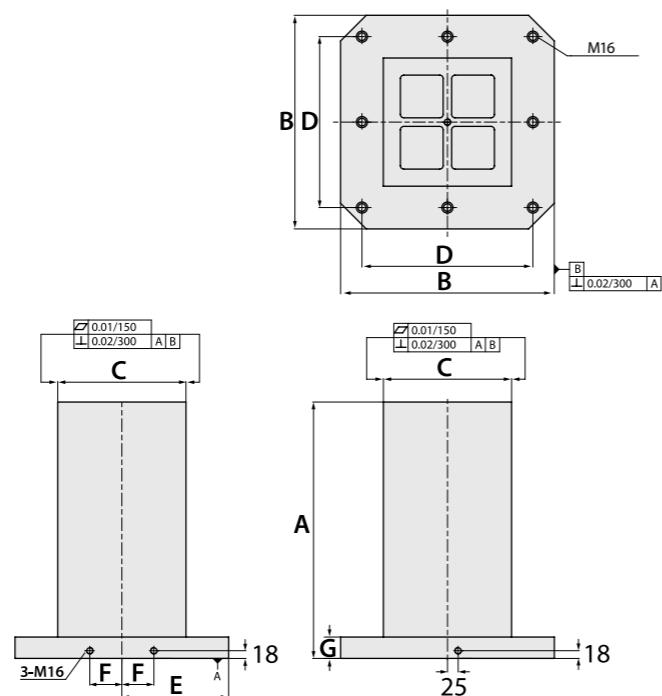


СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧЕТЫРЕХСТОРОННЯЯ

- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

Стойка без крепежных отверстий. Возможно исполнение любой требуемой схемы расположения крепежных отверстий, или системы отверстий для крепления конкретного приспособления.



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 50 / Алюминий А356)

Модель	A	B	C	D	E	F	G	Монтажные отверстия	Масса (кг)	
									FCD50	A356
HSF-400400-0500	500	400	250	320	200	55	50	4	166	65
HSF-500500-0600	600	500	300	400	250	75	50	8	253	100
HSF-630630-0700	700	630	350	500	315	100	50	8	371	146
HSF-800800-0800	800	800	500	640	400	135	50	8	607	240

Единица: мм

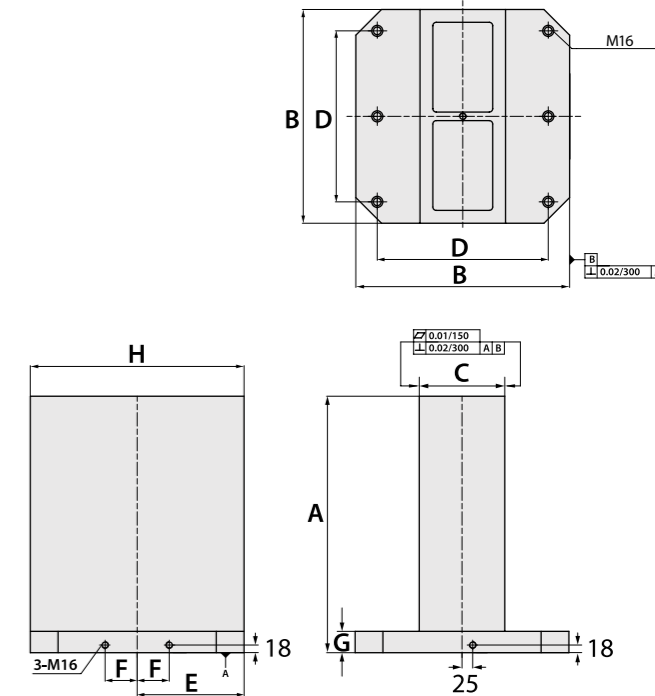


СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ

- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

Стойка без крепежных отверстий. Возможно исполнение любой требуемой схемы расположения крепежных отверстий, или системы отверстий для крепления конкретного приспособления.



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун шаровидный FCD 50 / Алюминий А356)

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	Монтажные отверстия	Масса (кг)	
										FCD50	A356
HDF-400400-0500	500	400	150	320	200	55	50	400	4	168	73
HDF-500500-0600	600	500	200	400	250	75	50	500	6	282	108
HDF-630630-0700	700	630	250	500	315	100	50	630	6	444	170
HDF-800800-0800	800	800	300	640	400	135	50	800	6	646	247

Единица: мм

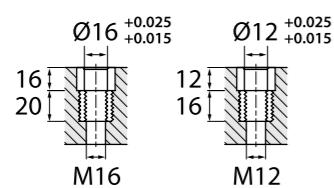


СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧЕТЫРЕХСТОРОННЯЯ

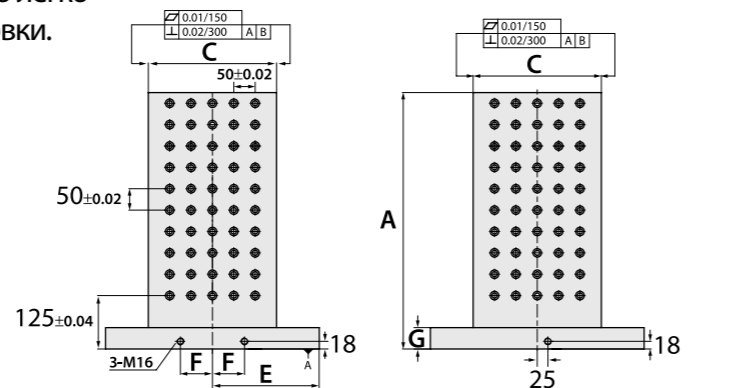
- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

Используя типовые зажимные механизмы, можно легко скомпоновать нужную схему закрепления заготовки.



Т крепёжные отв.



Единица: мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 50 / Алюминий А356)

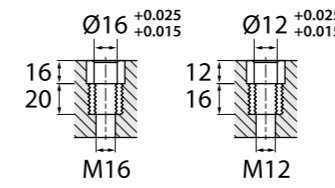
Модель	A	B	C	D	E	F	G	T	Крепёжные отверстия	Монтажные отверстия	Масса (кг)		
											FCD50	A356	
SHS-400400-0500-12	500	400	250	320	200	55	50	Ø12	M12	128	4	161	63
SHS-500500-0600-12	600	500	300	400	250	75	50	Ø12	M12	200	8	246	94
SHS-630630-0700-12	700	630	350	500	315	100	50	Ø12	M12	288	8	361	138
SHS-800800-0800-12	800	800	500	640	400	135	50	Ø12	M12	504	8	589	225
SHS-400400-0500-16	500	400	250	320	200	55	50	Ø16	M16	128	4	158	60
SHS-500500-0600-16	600	500	300	400	250	75	50	Ø16	M16	200	8	241	92
SHS-630630-0700-16	700	630	350	500	315	100	50	Ø16	M16	288	8	353	135
SHS-800800-0800-16	800	800	500	640	400	135	50	Ø16	M16	504	8	576	220

СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ

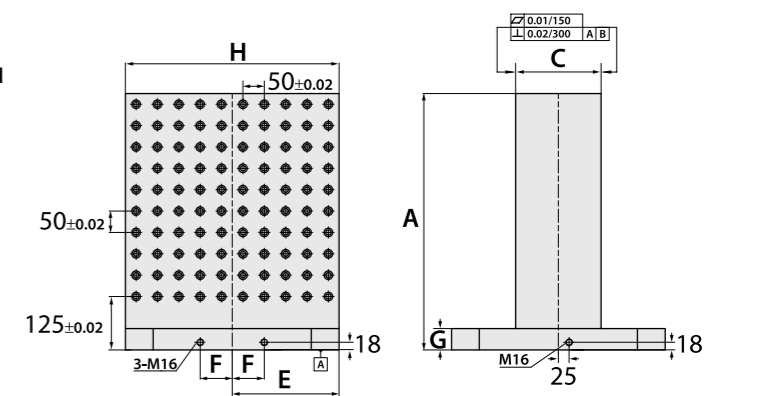
- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

Используя типовые зажимные механизмы, Вы сможете легко скомпоновать нужную схему закрепления заготовки.



Т крепёжные отв.



Единица: мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 50 / Алюминий А356)

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	T	Крепёжные отверстия	Монтажные отверстия	Масса (кг)		
												FCD50	A356	
SHD-400400-0500-12	500	400	150	320	200	55	50	400	Ø12	M12	128	4	163	62
SHD-500500-0600-12	600	500	200	400	250	75	50	500	Ø12	M12	200	6	275	105
SHD-630630-0700-12	700	630	250	500	315	100	50	630	Ø12	M12	288	6	434	166
SHD-800800-0800-12	800	800	300	640	400	135	50	800	Ø12	M12	420	6	631	241
SHD-400400-0500-16	500	400	150	320	200	55	50	400	Ø16	M16	128	4	160	61
SHD-500500-0600-16	600	500	200	400	250	75	50	500	Ø16	M16	200	6	269	102
SHD-630630-0700-16	700	630	250	500	315	100	50	630	Ø16	M16	288	6	426	163
SHD-800800-0800-16	800	800	300	640	400	135	50	800	Ø16	M16	420	6	620	237

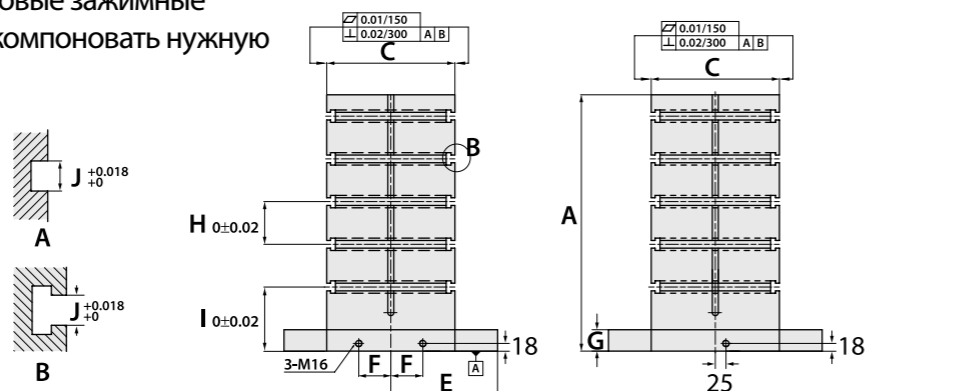


СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧЕТЫРЕХСТОРОННЯЯ

- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

T-образные пазы. Используя типовые зажимные механизмы, Вы сможете легко скомпоновать нужную схему закрепления заготовки.



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 50 / Алюминий А356)

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Масса (кг)	
											FCD50	A356
HST-400400-0500-14	500	400	250	320	200	55	50	100	150	14	153	58
HST-500500-0600-14	600	500	300	400	250	75	50	100	150	14	233	89
HST-630630-0700-14	700	630	350	500	315	100	50	125	150	14	348	133
HST-800800-0800-14	800	800	500	640	400	135	50	150	150	14	574	220
HST-400400-0500-18	500	400	250	320	200	55	50	100	150	18	146	56
HST-500500-0600-18	600	500	300	400	250	75	50	100	150	18	224	85
HST-630630-0700-18	700	630	350	500	315	100	50	125	150	18	337	129
HST-800800-0800-18	800	800	500	640	400	135	50	150	150	18	559	214

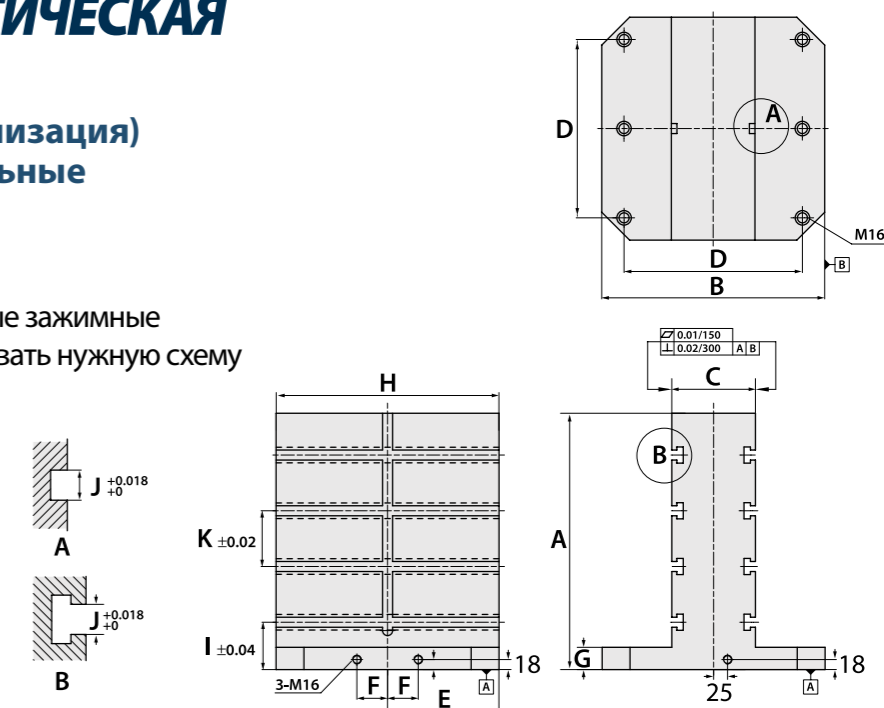
Единица: мм

СТОЙКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ

- Термообработка (Нормализация)
- Применение: горизонтальные обрабатывающие центры

ОСОБЕННОСТИ:

T-образные пазы. Используя типовые зажимные механизмы, можно легко скомпоновать нужную схему закрепления заготовки.



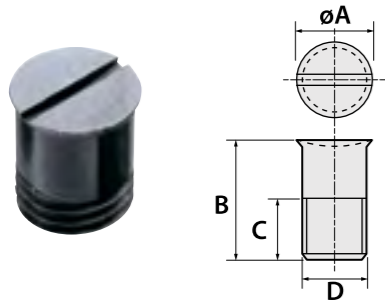
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 50 / Алюминий А356)

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	Масса (кг)	
												FCD50	A356
HDT-400400-0500-14	500	400	150	320	200	55	50	400	150	14	100	157	60
HDT-500500-0600-14	600	500	200	400	250	75	50	500	150	14	100	265	101
HDT-630630-0700-14	700	630	250	500	315	100	50	630	150	14	125	423	161
HDT-800800-0800-14	800	800	300	640	400	135	50	800	150	14	150	620	237
HDT-400400-0500-18	500	400	150	320	200	55	50	400	150	18	100	152	58
HDT-500500-0600-18	600	500	200	400	250	75	50	500	150	18	100	258	98
HDT-630630-0700-18	700	630	250	500	315	100	50	630	150	18	125	413	158
HDT-800800-0800-18	800	800	300	640	400	135	50	800	150	18	150	607	232

Единица: мм

ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ:

ПРОБКА ЗАЩИТНАЯ

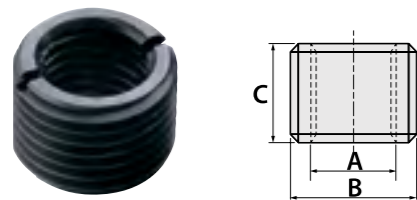


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Сталь S45C)

Единица: мм

Модель	A	B	C	D (Резьба)
HPP-12-JIS	14	22	11	M12
HPP-16-JIS	18	25	13	M16

ВТУЛКА РЕЗЬБОВАЯ

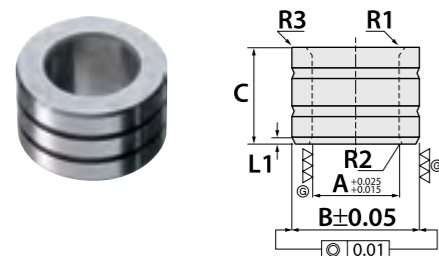


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Сталь S45C. Твердость: HRC 32°~35°)

Единица: мм

Модель	A	B	C	Масса (кг)
HTI-0612-10	M6x10	M12x1.5	10	0.005
HTI-0814-12	M8x1.25	M14x1.5	12	0.008
HTI-1016-15	M10x1.5	M16x1.5	15	0.010
HTI-1218-16	M12x1.75	M18x2.0	16	0.015
HTI-1420-18	M14x2.0	M20x2.0	18	0.030
HTI-1622-20	M16x2.0	M22x2.0	20	0.025
HTI-2028-25	M20x2.0	M28x2.0	25	0.050

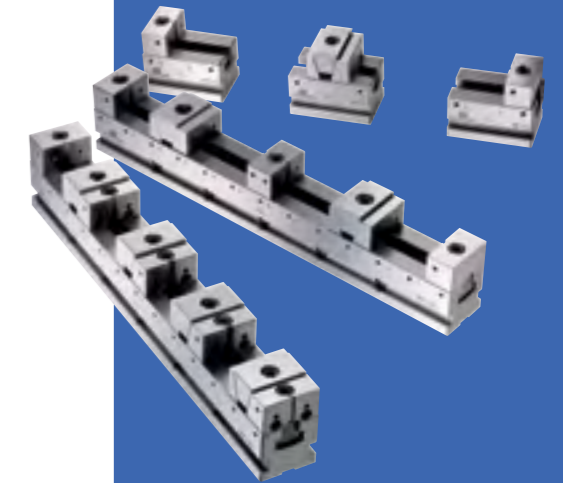
ВТУЛКА УСТАНОВОЧНАЯ



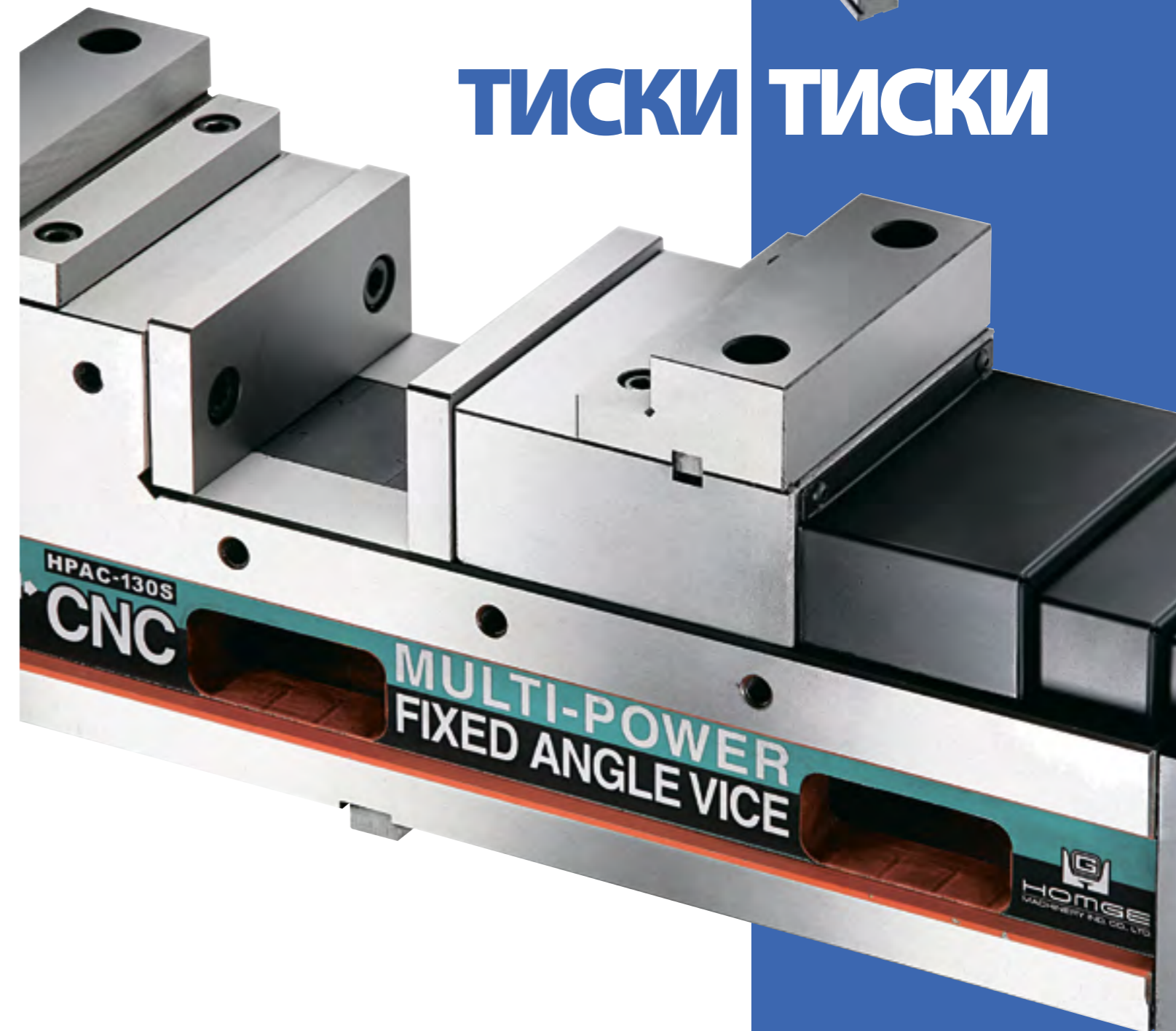
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Сталь SUJ2. Твердость: HRC 60°)

Единица: мм

Модель	A	B	C	R1	R2	R3	L1	Масса (кг)
HPB-0613-10	ø6	ø13	10	1	0.5	0.5	1.25	0.007
HPB-0815-10	ø8	ø15	10	1	0.5	0.5	1.25	0.009
HPB-1018-12	ø10	ø18	12	1.5	1	0.5	1.5	0.015
HPB-1220-12	ø12	ø20	12	1.5	1	0.5	1.5	0.017
HPB-1423-16	ø14	ø23	16	1.5	1	0.5	1.5	0.030
HPB-1523-16	ø15	ø23	16	1.5	1	0.5	1.5	0.028
HPB-1623-16	ø16	ø23	16	1.5	1	0.5	1.5	0.025
HPB-1826-20	ø18	ø26	20	2	1.5	0.5	2.5	0.040
HPB-2030-20	ø20	ø30	20	2	1.5	0.5	2.5	0.060
HPB-2230-20	ø22	ø30	20	2	1.5	0.5	2.5	0.050
HPB-2535-20	ø25	ø35	20	2	1.5	0.5	2.5	0.070
HPB-3042-25	ø30	ø42	25	2	1.5	0.5	2.5	0.130
HPB-4055-30	ø40	ø55	30	3	2	1	3	0.255
HPB-5070-30	ø50	ø70	30	3	2	1	3	0.430



ТИСКИ ТИСКИ



ПАТЕНТ
 216009
 М266131

 427430, Россия, УР, г. Воткинск, ул. Кирова, 2
 тел.: (34145) 6-57-92; факс: 5-13-28, 5-08-23
 www.stankitopol.ru ; e-mail: stanok@topol.ru

V-01~12

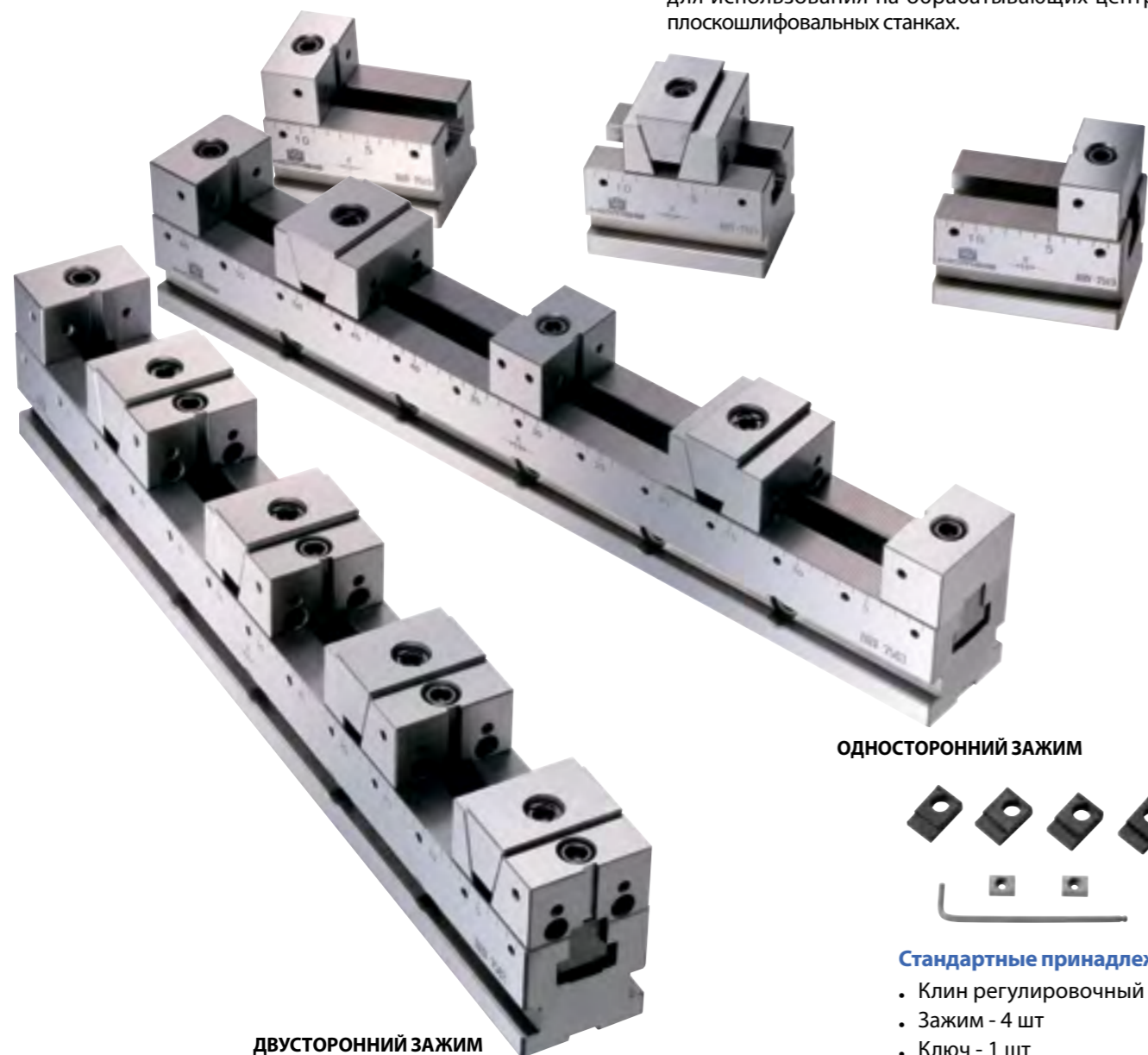
ТИСКИ МНОГОМЕСТНЫЕ

Модель: HRV-50, 75, 100

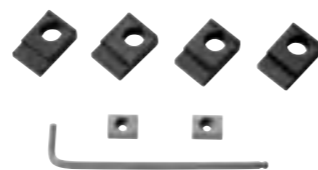
Многоместные тиски могут зажимать детали квадратной, круглой или сложной формы, позволяют сократить время установки-снятия детали, тем самым увеличить производительность.

ОСОБЕННОСТИ:

Тиски серии HRV - это многоместные зажимные приспособления. Весь комплект тисков изготовлен из Инструментальной стали с твердостью более 60° HRC поверхности отшлифованы для обеспечения точности и долговечности. Вне зависимости от формы обрабатываемой детали, на этих тисках ее можно быстро установить в заданное положение. Расположение клиновых упоров можно регулировать, что позволяет устанавливать в тиски детали различных размеров. Данные тиски рекомендованы для использования на обрабатывающих центрах с ЧПУ, плоскошлифовальных станках.



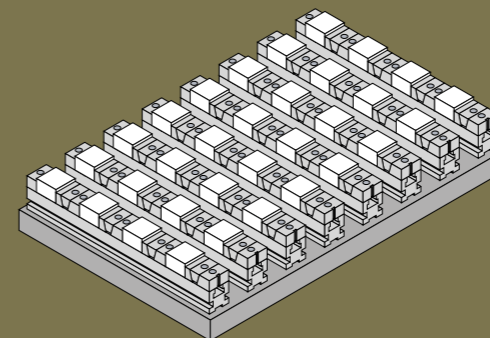
ОДНОСТОРОННИЙ ЗАЖИМ



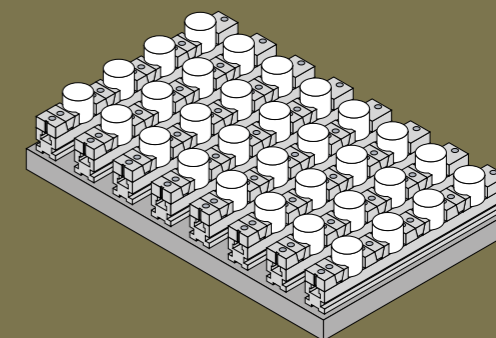
Стандартные принадлежности:

- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт
- Ключ - 1 шт

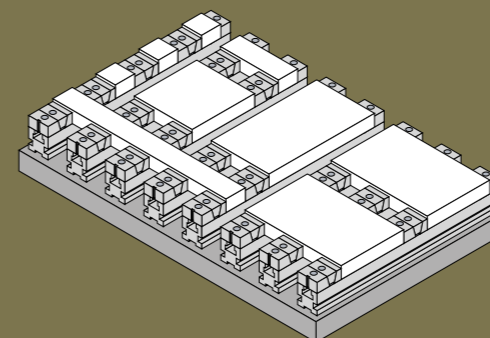
ДВУСТОРОННИЙ ЗАЖИМ



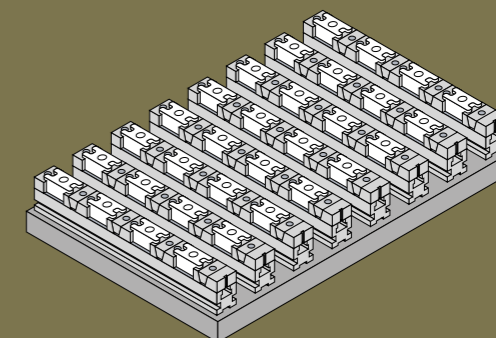
При закреплении множества мелких прямоугольных деталей рабочий стол станка может использоваться полностью, что увеличит эффективность работы станка.



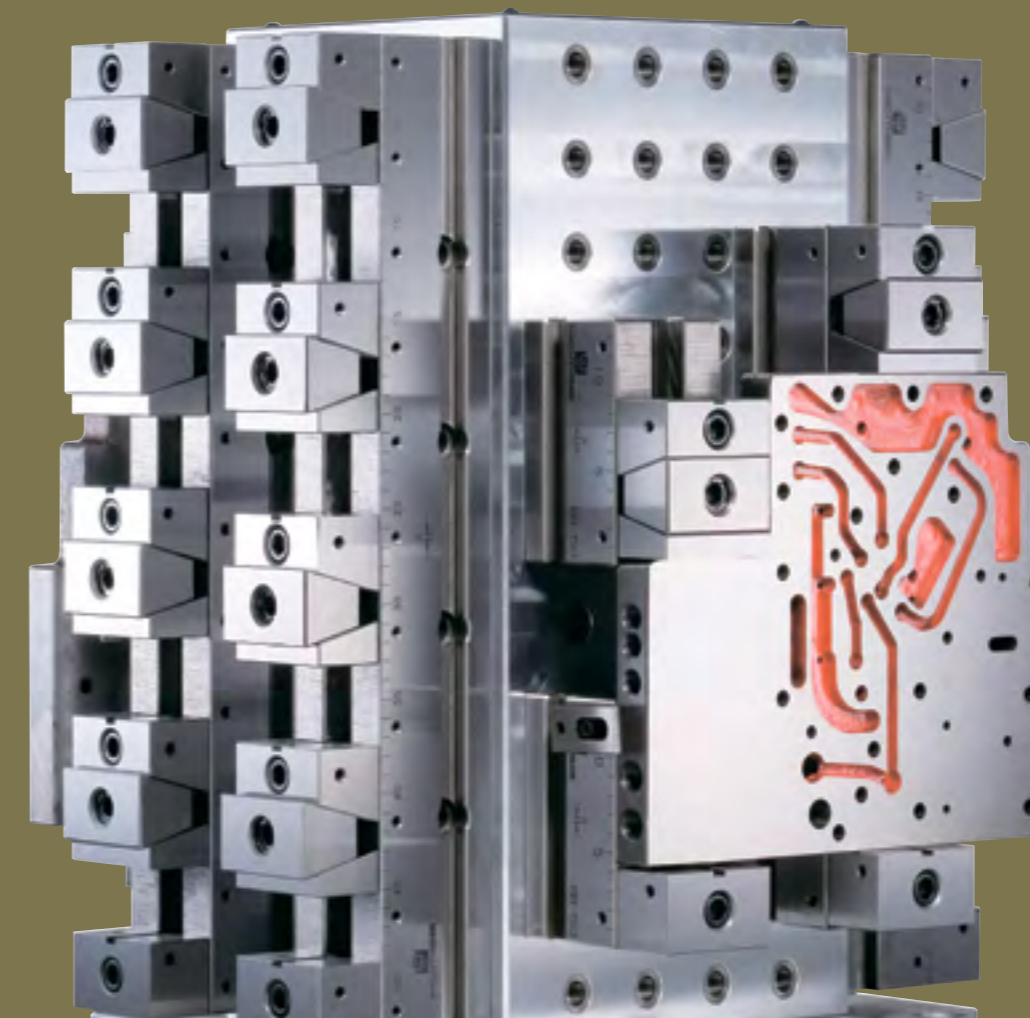
Для закрепления цилиндрических деталей используются вспомогательные приспособления (губки с V-образным профилем).



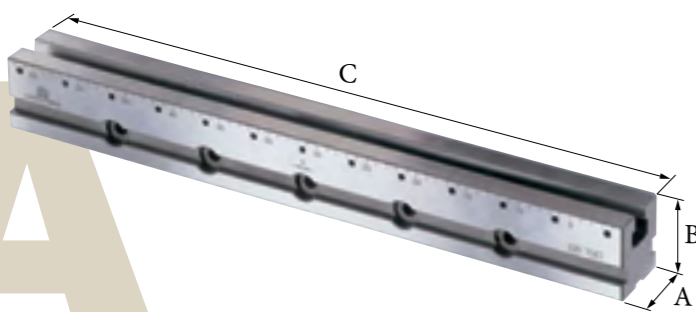
Одна крупная или несколько различных деталей могут быть закреплены несколькими способами одновременно.



Детали сложной формы могут быть закреплены с использованием специально изготовленных по профилю детали губок.



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ:



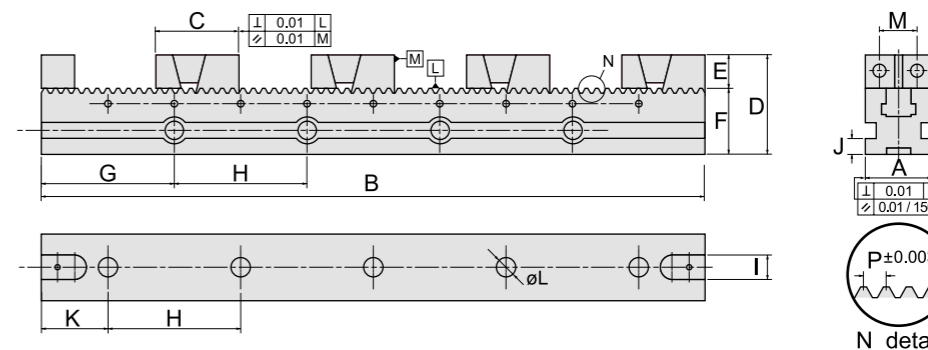
Комплекты для двустороннего зажима

Комплекты для двустороннего зажима

Модель	A	B	C
HRV-50A30	50	50	300
HRV-50A40	50	50	400
HRV-50A50	50	50	500
HRV-50A60	50	50	600
HRV-50A70	50	50	700
HRV-75A43	75	75	430
HRV-75A53	75	75	530
HRV-75A63	75	75	630
HRV-75A73	75	75	730
HRV-100A55	100	75	550
HRV-100A65	100	75	650
HRV-100A75	100	75	750

Единица: мм

РАЗМЕРЫ







СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Сталь инструментальная. Твердость: не менее 60° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	P	KG
V-01	HRV-5030	50	300	66	75	25	50	70	80	18	10	30	14	24	1.5	7
V-02	HRV-5040		400					40				9				
V-03	HRV-5050		500					50				10				
V-04	HRV-5060		600					60				11				
V-05	HRV-5070		700					70				12				
V-06	HRV-7543	75	430	85	115	40	75	115	100	18	17	65	14	40	2	20
V-07	HRV-7553		530					65				25.5				
V-08	HRV-7563		630					65				29.5				
V-09	HRV-7573		730					115				33.5				
V-10	HRV-10055	100	550	108	125	50	75	75	100	18	17	125	14	60	2.5	39.5
V-11	HRV-10065		650					75				44				
V-12	HRV-10075		750					125				49				



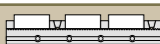

НАПРАВЛЕНИЕ УСИЛИЯ

Максимальные размеры зажимаемых деталей

NO	Модель				
V-01	HRV-5030	199	66	22	—
V-02	HRV-5040	299	116	55	25
V-03	HRV-5050	399	166	89	50
V-04	HRV-5060	499	216	122	75
V-05	HRV-5070	599	266	155	100
V-06	HRV-7543	300	109	44	—
V-07	HRV-7553	400	159	77	49
V-08	HRV-7563	500	209	111	62
V-09	HRV-7573	600	259	144	87
V-10	HRV-10055	390	142	58	—
V-11	HRV-10065	490	192	92	42
V-12	HRV-10075	590	242	125	67

НАПРАВЛЕНИЕ УСИЛИЯ ПРИ ДВУСТОРОННЕМ ЗАЖИМЕ

Максимальные размеры зажимаемых деталей

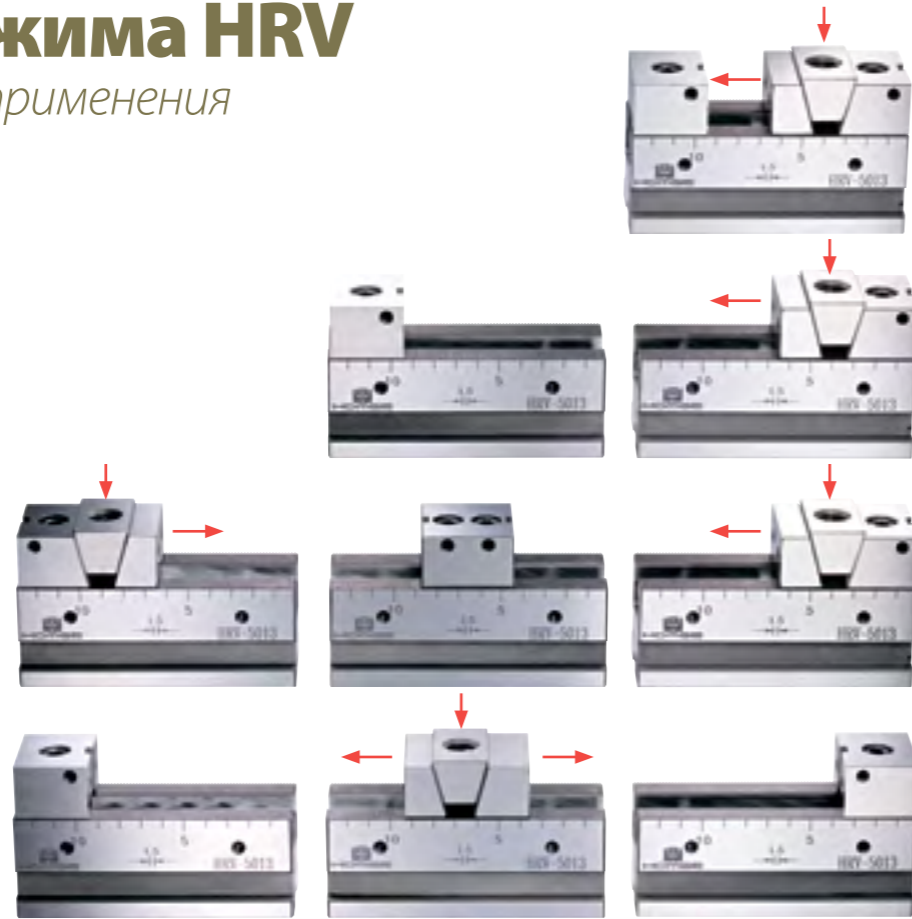
NO	Модель				
V-01	HRV-5030	199	90	34	—
V-02	HRV-5040	299	140	68	43
V-03	HRV-5050	399	190	100	68
V-04	HRV-5060	499	240	134	93
V-05	HRV-5070	599	290	168	118
V-06	HRV-7543	300	130	63	51
V-07	HRV-7553	400	180	96	76
V-08	HRV-7563	500	230	129	101
V-09	HRV-7573	600	280	163	126
V-10	HRV-10055	390	170	78	45
V-11	HRV-10065	490	220	112	71
V-12	HRV-10075	590	270	145	96

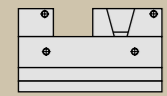

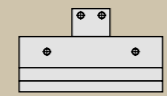
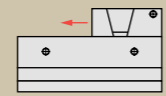
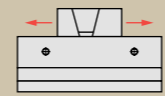
Сборные детали и комплектующие доступны для заказа по отдельности.

Варианты зажима HRV

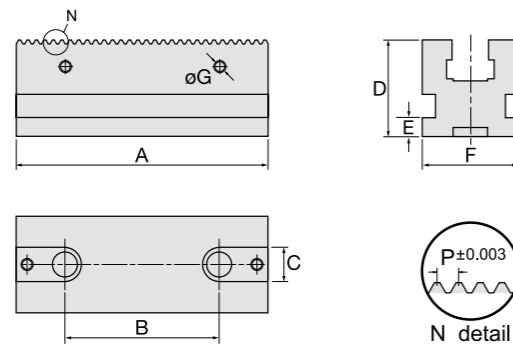
Различные варианты применения упоров и клиньев

Модель: HRV-5013 (A,B,C,D,E)
 HRV-7515 (A,B,C,D,E)
 HRV-10018 (A,B,C,D,E)



				
Модель	Модель	Модель	Модель	Модель
HRV-5013-A	HRV-5013-B	HRV-5013-C	HRV-5013-D	HRV-5013-E
HRV-7515-A	HRV-7515-B	HRV-7515-C	HRV-7515-D	HRV-7515-E
HRV-10018-A	HRV-10018-B	HRV-10018-C	HRV-10018-D	HRV-10018-E

РАЗМЕРЫ



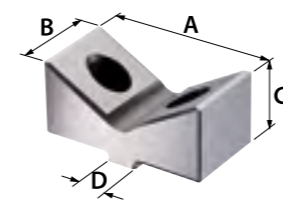
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	A	B	C	D	E	F	G	P	Масса (кг)
HRV-5013	130	80	18	50	10	50	M6	1.5	2
HRV-7515	150	100	18	75	17	75	M6	2	4
HRV-10018	180	100	18	75	17	100	M6	2.5	7

Единица: мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

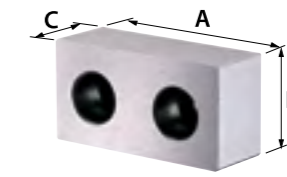
ГУБКА "V" (для неподвижного упора)



Модель	A	B	C	Dh7
HRV-50-VJ	48	25	21	8
HRV-75-VJ	73	40	32	8
HRV-100-VJ	98	50	44	8

Единица: мм

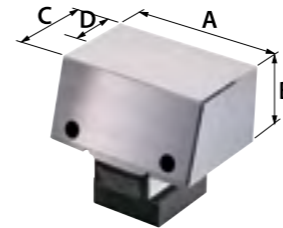
ГУБКА СЫРАЯ (для подвижного упора)



Модель	A	B	C
HRV-50-FMJ	48	25	16
HRV-75-FMJ	73	40	19
HRV-100-FMJ	98	50	19

Единица: мм

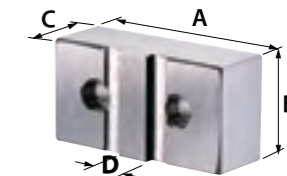
ГУБКА СЫРАЯ ПОДВИЖНАЯ



Модель	A	B	C	D
HRV-50-MSJ	48	25	28	20
HRV-75-MSJ	73	40	30	20
HRV-100-MSJ	98	50	29	20

Единица: мм

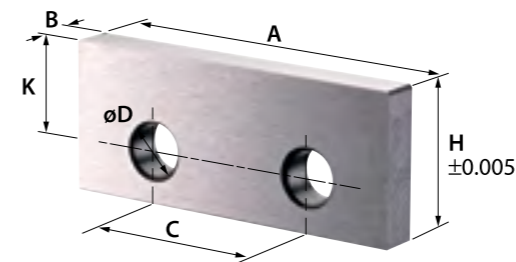
ГУБКА СЫРАЯ (для подвижного упора)



Модель	A	B	C	Dh7
HRV-50-FFJ	48	25	16	8
HRV-75-FFJ	73	40	19	8
HRV-100-FFJ	98	50	19	8

Единица: мм

ОПОРА

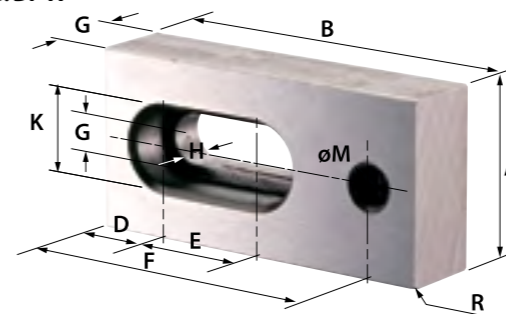


Модель	A	B	C	D	H	L
SB-50A	47.5	3	24	6.8	17	13
SB-50B		5			20	
SB-50C		5			22	
SB-75A	74.5	3	40	6.8	25	20
SB-75B		5			30	
SB-75C		5			35	
SB-75D		5			37	
SB-100A	97.5	5	60	6.8	35	25
SB-100B		5			40	
SB-100C		5			45	
SB-100D		5			47	

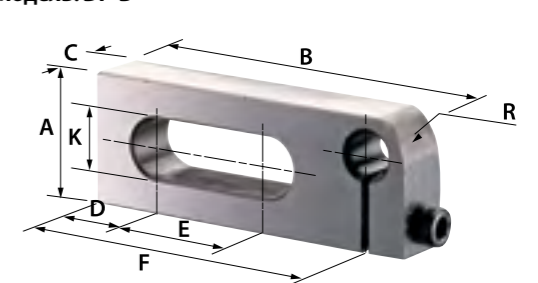
Единица: мм

ПЛАСТИНА БАЗИРОВАНИЯ (HRV-50, 75, 100)

Модель: DP-A



Модель: DP-B



Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	K	M	R
DP-A	25	50	12	10	15	43	6.5	7	11	M6	1
DP-B	19	50	9	10	15	43			11	M6	5

Единица: мм

ПАТЕНТ
 142711
 M278511
 M287204
 M320459
 M338717

V-13~15

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: HPAQ-160, 200,
 250, 160L, 200L

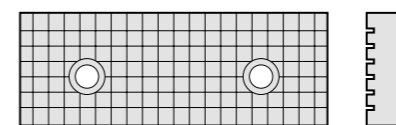


- Наименьший габарит с наибольшим раствором губок
- Высокая точность и стабильность позиционирования
- Специальная МОЩНАЯ конструкция увеличивает усилие зажима от **0~8000 кг**

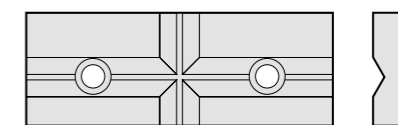


427430, Россия, УР, г. Воткинский, ул. Кирова, 2
 тел.: (34145) 6-57-92; факс: 5-13-28, 5-08-23
 www.stankitopol.ru ; e-mail: stanok@topol.ru

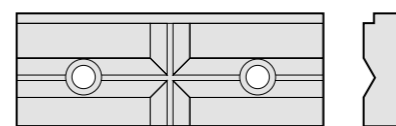
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



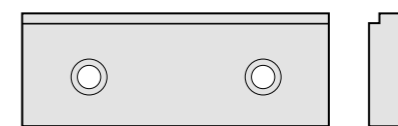
1) Губки с перекрестными канавками



2) Губки "V" - образные

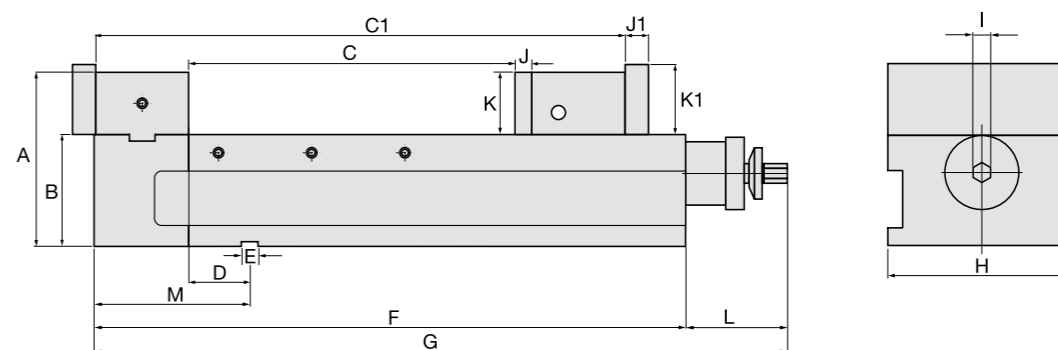


3) Губки комбинированные



4) Губки ступенчатые

РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твердость: 50° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	C1	D	E	F	G	H
V-13	HPAQ-160	168	115±0.01	0-300	195-490	57±0.02	18	560	677	160
V-14	HPAQ-200	187	120±0.01	0-350	220-570	66±0.02	18	637	754	200
V-15	HPAQ-250	187	120±0.01	0-350	220-580	66±0.02	18	646	763	250
V-13L1	HPAQ-160L-400	168	115±0.01	0-400	206-600	57±0.02	18	665	792	160
V-13L2	HPAQ-160L-500	168	115±0.01	0-500	206-700	57±0.02	18	765	892	160
V-13L3	HPAQ-160L-650	168	115±0.01	0-650	206-860	57±0.02	18	925	1042	160
V-14L1	HPAQ-200L-480	187	120±0.01	0-480	236-710	66±0.02	18	795	912	200
V-14L2	HPAQ-200L-730	187	120±0.01	0-730	236-960	66±0.02	18	1045	1162	200
V-14L3	HPAQ-200L-1140	187	120±0.01	0-1140	236-1370	66±0.02	18	1435	1560	200
NO	Модель	I	J	J1	K	K1	L	M	Макс. усилие зажима	Масса (кг)
V-13	HPAQ-160	19	15	21	53	63	117	145	8000 kg	73
V-14	HPAQ-200	19	18	25	66	75	117	168	8000 kg	120
V-15	HPAQ-250	19	18	25	66	75	117	168	8000 kg	156
V-13L1	HPAQ-160L-400	19	15	21	53	63	117	145	8000 kg	83
V-13L2	HPAQ-160L-500	19	15	21	53	63	117	145	8000 kg	92
V-13L3	HPAQ-160L-650	19	15	21	53	63	117	145	8000 kg	107
V-14L1	HPAQ-200L-480	19	18	25	66	75	117	168	8000 kg	144
V-14L2	HPAQ-200L-730	19	18	25	66	75	117	168	8000 kg	175
V-14L3	HPAQ-200L-1140	19	18	25	66	75	117	168	8000 kg	217

ПАТЕНТ
 142711
 M278511
 M287204
 M320459
 M338717

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: HPAQ-160, 200, 250, 160L, 200


 Усилие зажима
 2000 кг
 4000 кг
 6000 кг
 8000 кг

1. Тиски для повышения точности и долговечности изготовлены из чугуна с шаровидным графитом **FCD 60** и закалены до твердости **55 HRC**. При усилии зажима 4500кг, отклонение от плоскостности не более **0,005 мм**.

2. Нправляющие тисков **ЗАКАЛЕНЫ** для увеличения срока службы и поддержания точности позиционирования.

3. **Специальная компактная конструкция** гарантирует плотное прилегание обрабатываемой детали к поверхностям тисков и обеспечивает высокую жесткость. Данные тиски наилучшим образом подходят для изготовления точных пресс-форм на обрабатывающих центрах.

4. Тиски можно установить в горизонтальном или в вертикальном положении.

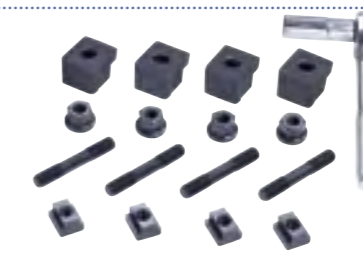
5. Запатентованный **МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА**, изготовленный из **ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ** удваивает усилие зажима

С первым полуоборотом усилие **2500 кг**.

Со вторым полуоборотом усилие **4500 кг**.

Данная запатентованная система обеспечивает постоянное усилие.

6. **Кольцо регулировочное**: простое и эффективное устройство предварительной настройки позволяет предустановить любое необходимое усилие зажима и гарантирует повторяемость при последующих операциях.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

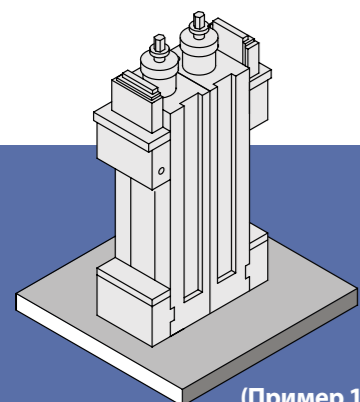
- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

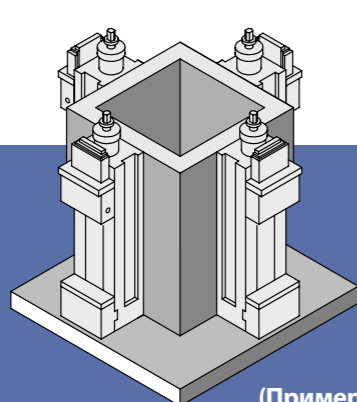
- Губки с перекрестными канавками
- Губки "V" - образные
- Губки комбинированные
- Губки ступенчатые



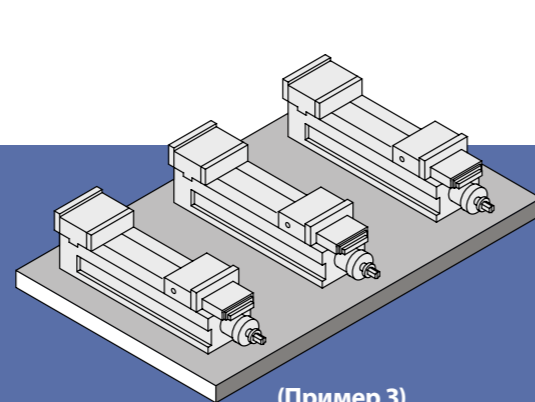
МУЛЬТИПЛИКАТОР
обеспечивает постоянное усилие зажима



(Пример 1)



(Пример 2)



(Пример 3)

Благодаря точному изготовлению возможно использование нескольких тисков одновременно.

Данные тиски наилучшим образом подходят для изготовления точных пресс-форм на обрабатывающих центрах, а также для обработки при тяжелых режимах резания требующих повышенного усилия зажима.

ПАТЕНТ
142711
M287204
M320459

V-16~18

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: НРАС-130, 160, 160L, 200

- Высокая точность и стабильность
- Регулируемое усилие зажима 0~8000 кг

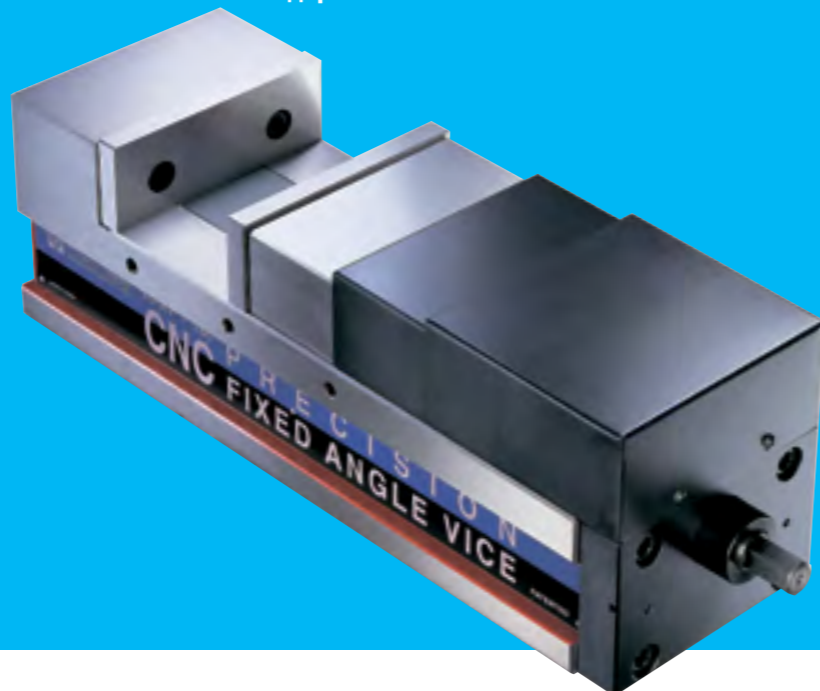


V-19~21

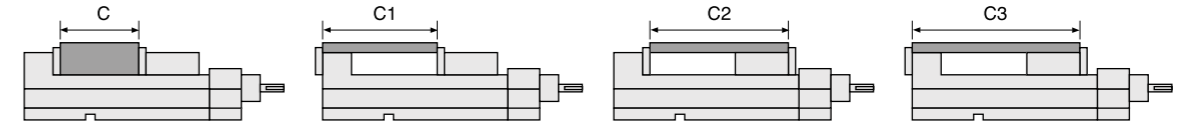
ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: НРАV-130, 160, 160L, 200

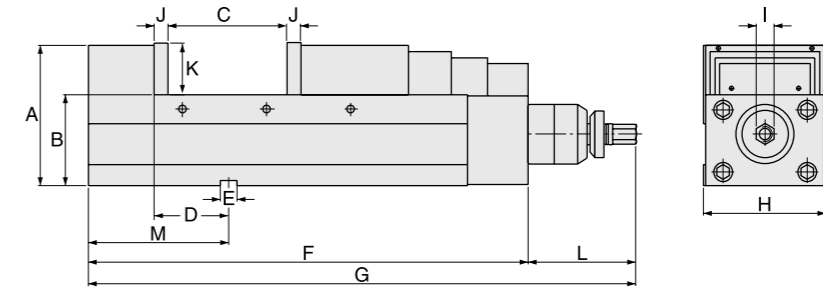
Данные тиски имеют те же характеристики, что и модель НРАС, но вместо мультипликатора усилия имеет стандартный зажимной винт.



ПРИМЕРЫ ЗАКРЕПЛЕНИЯ ЗАГОТОВКИ



РАЗМЕРЫ

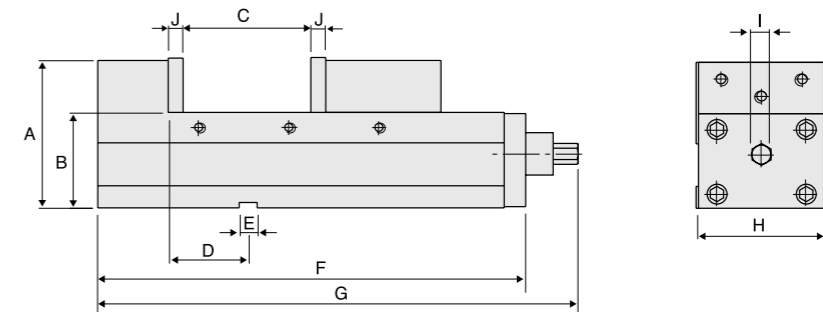


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твёрдость: 50° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	C1	C2	C3	D	E	F
V-16	HPAC-130	147	95 ± 0.01	0 - 190	70 - 260	115 - 305	185 - 375	80 ± 0.02	18	475
V-17	HPAC-160	160	105 ± 0.01	0 - 250	85 - 325	140 - 375	220 - 460	80 ± 0.02	18	560
V-17A	HPAC-160L	160	105 ± 0.01	0 - 300	85 - 375	110 - 395	190 - 480	80 ± 0.02	18	580
V-18	HPAC-200	170	110 ± 0.01	0 - 290	90 - 380	155 - 440	240 - 530	100 ± 0.02	18	635
NO	Модель	Макс. усилие зажима	G	H	I	J	K	L	M	Масса (кг)
V-16	HPAC-130	6000 кг	583	131	19	15	55	120	150	47
V-17	HPAC-160	8000 кг	670	161	19	15	58	120	165	65
V-17A	HPAC-160L	8000 кг	690	161	19	15	58	120	165	67
V-18	HPAC-200	8000 кг	743	201	19	18	63	120	197	95

РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твёрдость: 50° HRC)

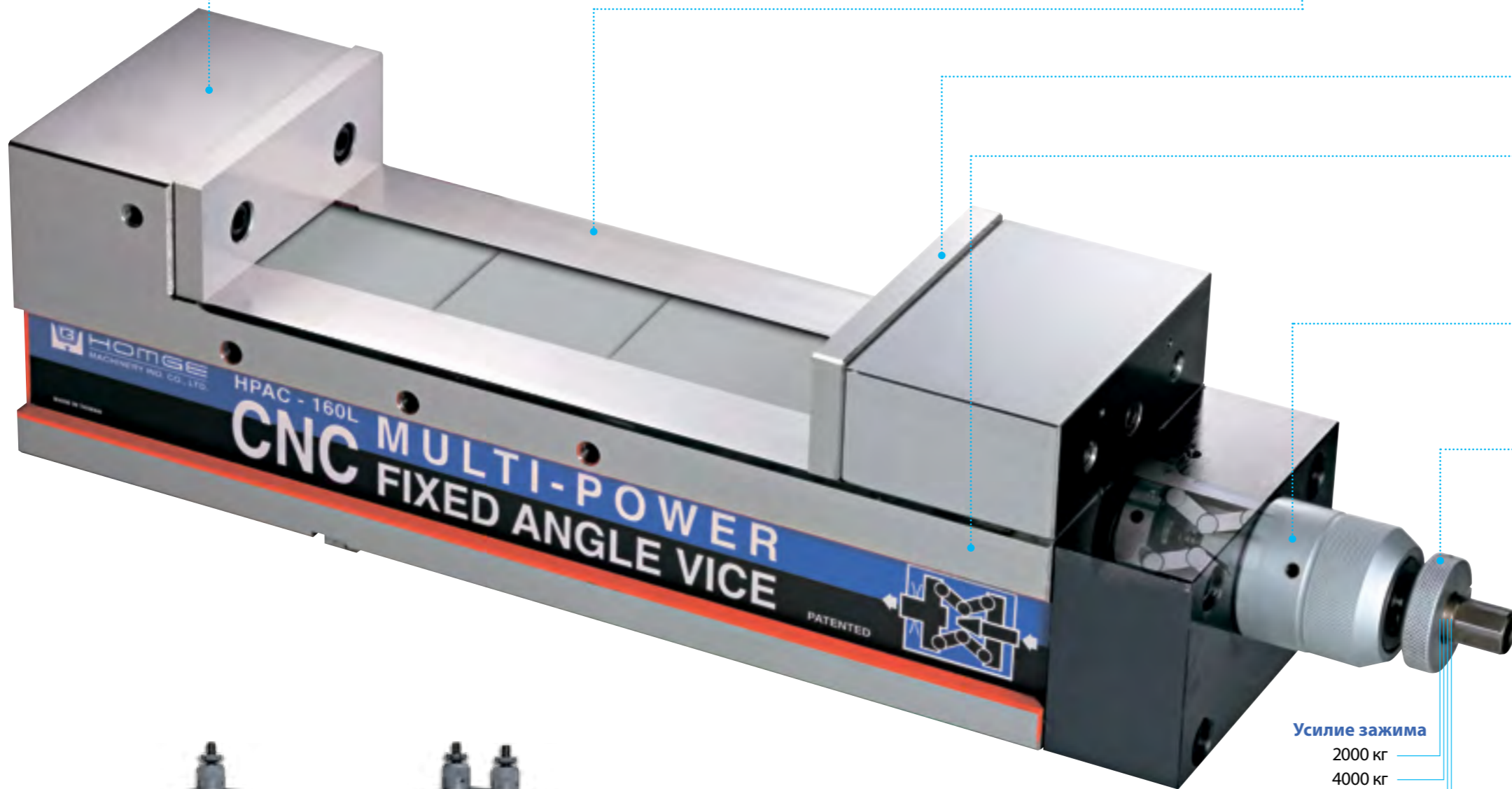
Единица: мм

NO	Модель	A	B	D	E	F	G	H
V-19	HPAV-130	147	95 ± 0.01	80 ± 0.02	18	440	520	131
V-20	HPAV-160	160	105 ± 0.01	80 ± 0.02	18	525	564	161
V-20A	HPAV-160L	160	105 ± 0.01	80 ± 0.02	18	545	584	161
V-21	HPAV-200	170	110 ± 0.01	100 ± 0.02	18	600	680	201
NO	Модель	I	J	C	C1	C2	C3	Масса (кг)
V-19	HPAV-130	19	15	0-190	70-260	115-305	185-375	42
V-20	HPAV-160	19	15	0-250	85-325	140-375	220-460	60
V-20A	HPAV-160L	19	15	0 - 300	85-375	110-395	190-480	62
V-21	HPAV-200	19	18	0-290	90-380	155-440	240-530	90

ПАТЕНТ
142711
M287204
M320459

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: НРАС-130, 160, 160L, 200



1. Тиски для повышения точности и долговечности изготовлены из чугуна с шаровидным графитом **FCD 60**. При усилии зажима 4500кг, отклонение от плоскостности не более **0,01 мм**.

2. Направляющие тисков **ЗАКАЛЕНЫ** до твердости **50 HRC** для увеличения срока службы и поддержания точности позиционирования.

3. **Специальная компактная конструкция** гарантирует плотное прилегание обрабатываемой детали к поверхностям тисков и обеспечивает высокую жесткость. Данные тиски наилучшим образом подходят для изготовления точных пресс-форм на обрабатывающих центрах.

4. Тиски можно установить в горизонтальном или в вертикальном положении.

5. Запатентованный **МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА**, изготовленный из **ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ** удваивает усилие зажима
С первым полуоборотом усилие **2500 кг**.
Со вторым полуоборотом усилие **4500 кг**.
Данная запатентованная система обеспечивает постоянное усилие.

6. **Кольцо регулировочное**: простое и эффективное устройство предварительной настройки позволяет предустановить любое необходимое усилие зажима и гарантирует повторяемость при последующих операциях.

Усилие зажима

2000 кг
4000 кг
6000 кг
8000 кг



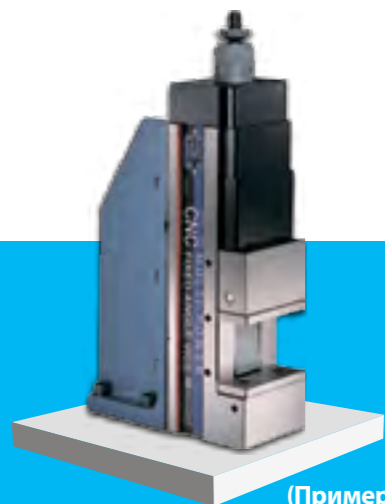
СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт

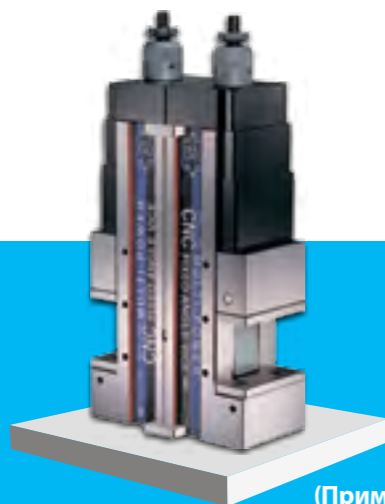
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Губки с перекрестными канавками
- Губки "V" - образные
- Губки комбинированные
- Губки ступенчатые

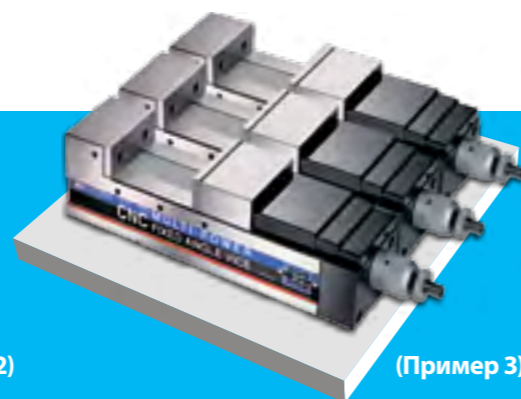
МУЛЬТИПЛИКАТОР
обеспечивает постоянное усилие зажима



(Пример 1)



(Пример 2)



(Пример 3)

Благодаря точному изготовлению возможно использование нескольких тисков одновременно.

Данные тиски наилучшим образом подходят для изготовления точных пресс-форм на обрабатывающих центрах, а также для обработки при тяжелых режимах резания, требующих повышенного усилия зажима.

ПАТЕНТ
 142711
 М287204
 М320459



V-22A / 22 / 22B

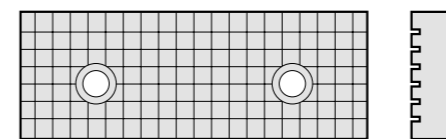
ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: НРАС-100S, 130S, 160S

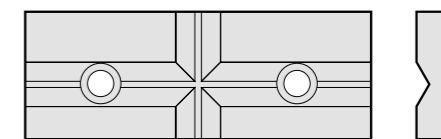
- Наименьший габарит с наибольшим раствором губок
- Высокая точность и стабильность позиционирования
- Специальная МОЩНАЯ конструкция увеличивает усилие зажима от 0 ~ 8000 кг

Тиски можно установить
 вертикально и
 горизонтально.

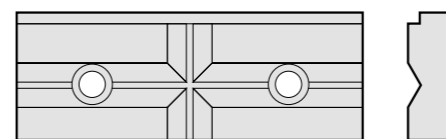
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



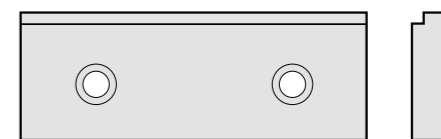
1) Губки с перекрестными канавками



2) Губки "V" - образные

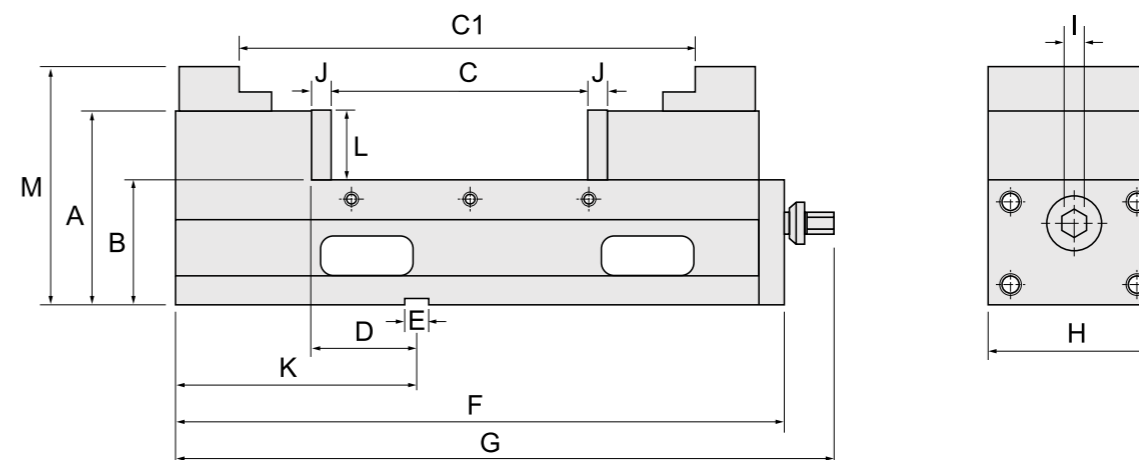


3) Губки комбинированные



4) Губки ступенчатые

РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твёрдость: 50° HRC)

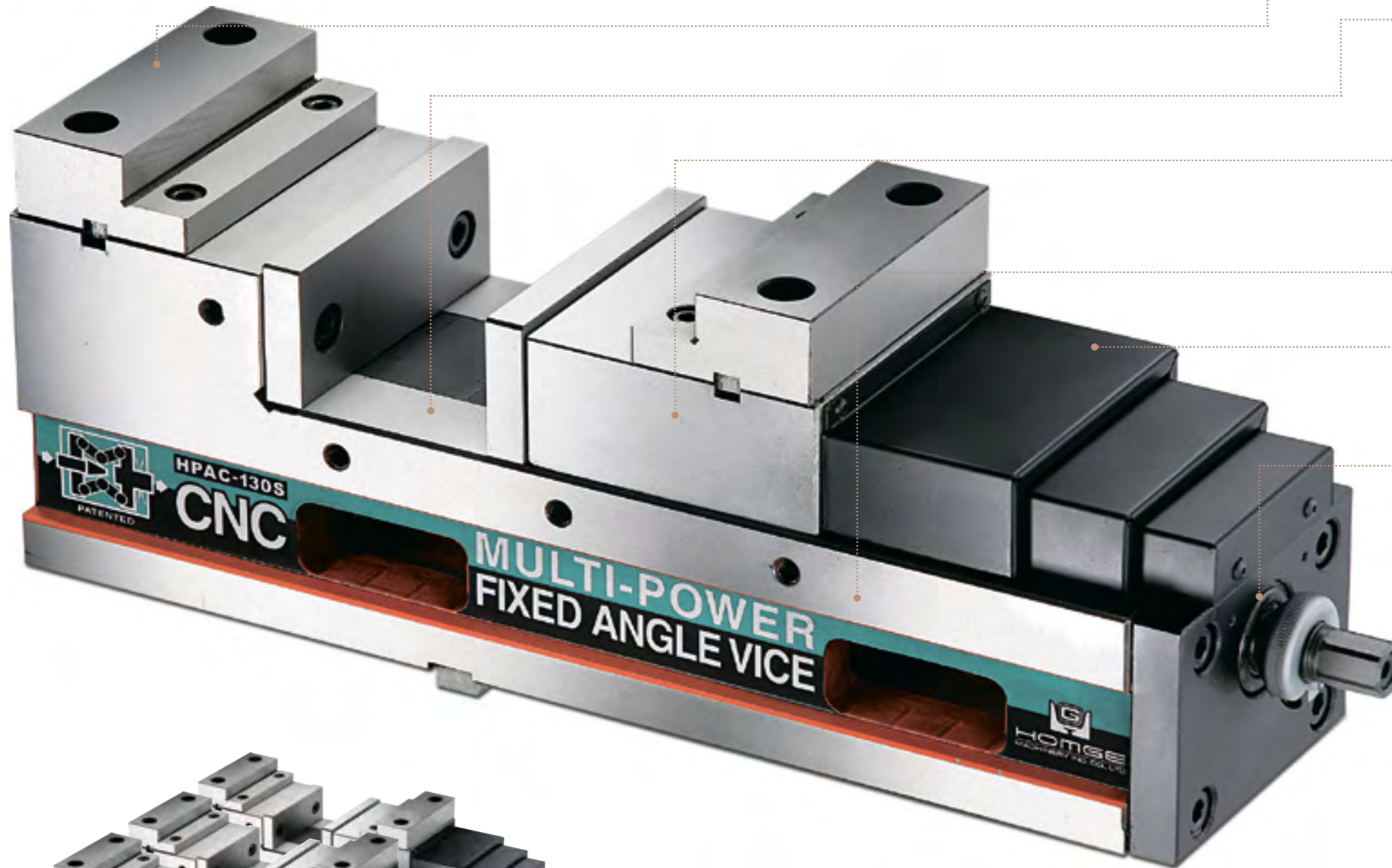
Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	C1	D	E	F	G
V-22A	НРАС-100S	127	85 ± 0.01	0-170	115-280	75 ± 0.02	18	414	460
V-22	НРАС-130S	147	95 ± 0.01	0-190	155-340	75 ± 0.02	18	462	510
V-22B	НРАС-160S	160	105 ± 0.01	0-250	190-430	80 ± 0.02	18	532	580
NO	Модель	Макс. усилие зажима	H	I	J	K	L	M	Масса (кг)
V-22A	НРАС-100S	5000 кг	100	19	15	178	44	153	32
V-22	НРАС-130S	6000 кг	131	19	15	178	55	181	46.5
V-22B	НРАС-160S	8000 кг	160	19	15	183	58	196	64

ПАТЕНТ
142711
M287204
M320459

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УСИЛЕННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: НРАС-100S, 130S, 160S



1. Запатентованный МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА, изготовленный из высококачественной подшипниковой стали удваивает усилие зажима. Данная система обеспечивает постоянное усилие зажима и возможность выбора усилия от 0 ~ 8000 кг.

2. Нправляющие тисков **ЗАКАЛЕНЫ** до твердости 50 HRC для увеличения срока службы и поддержания точности позиционирования.

3. **Специальная компактная конструкция** гарантирует плотное прилегание обрабатываемой детали к поверхностям тисков и обеспечивает высокую жесткость. Данные тиски наилучшим образом подходят для изготовления точных пресс-форм на обрабатывающих центрах.

4. Тиски для повышения точности и долговечности изготовлены из чугуна с шаровидным графитом **FCD 60**. При усилии зажима 4500кг, отклонение от плоскостности не более **0.01 мм**.

5. Тиски можно установить в горизонтальном или в вертикальном положении.

6. **Кольцо регулировочное**: простое и эффективное устройство предварительной настройки позволяет предустановить любое необходимое усилие зажима и гарантирует повторяемость при последующих операциях.

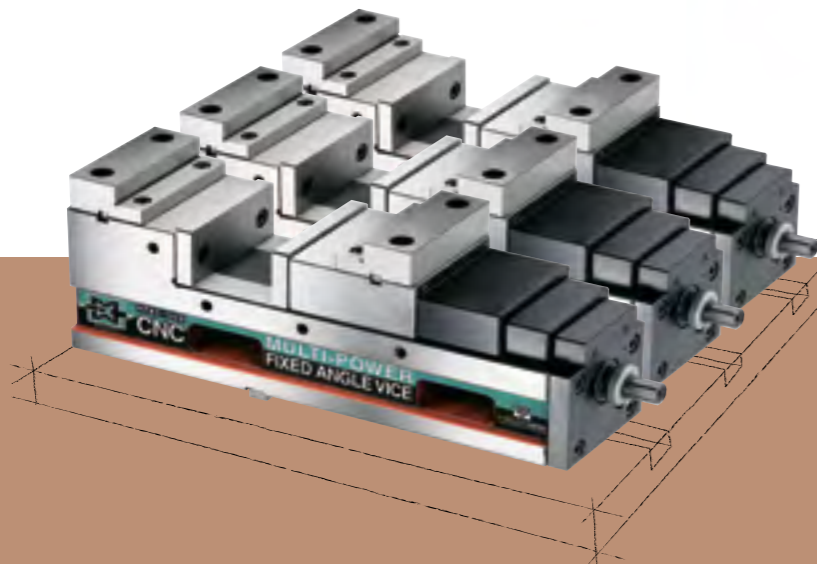


СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт

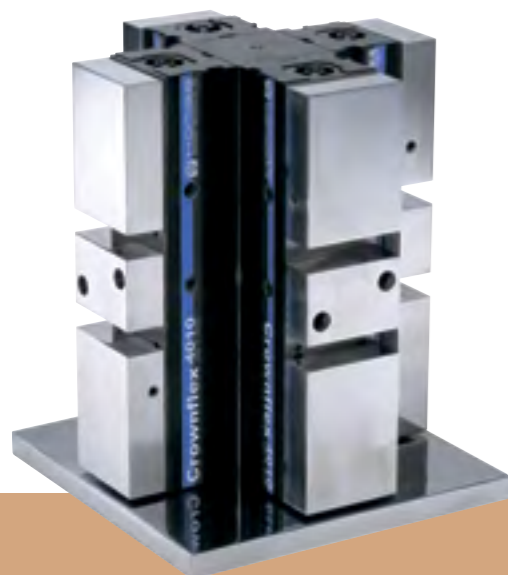
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Губки с перекрестными канавками
- Губки "V" - образные
- Губки комбинированные
- Губки ступенчатые



Возможно использование нескольких тисков одновременно
Усиленные тиски для станков с ЧПУ

ПАТЕНТ
215753
209782



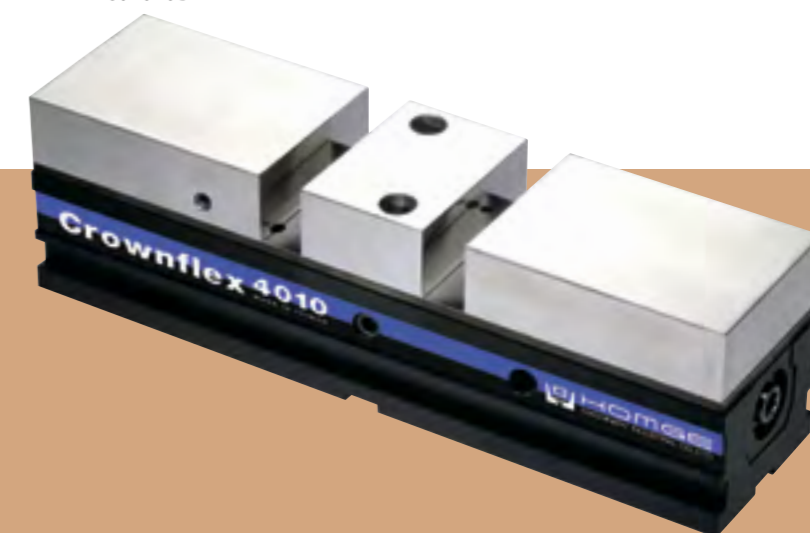
V-23~24

ТИСКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ

Модель: Crownflex-4010, 5015

Корпус тисков изготовлен из высокопрочного алюминиевого сплава и рассчитан на продолжительное время работы в легком режиме. Тиски алюминиевые могут крепиться как на столах с пазами так и на оснастке с крепежными отверстиями, используются на фрезерных обрабатывающих центрах и станках с ЧПУ.

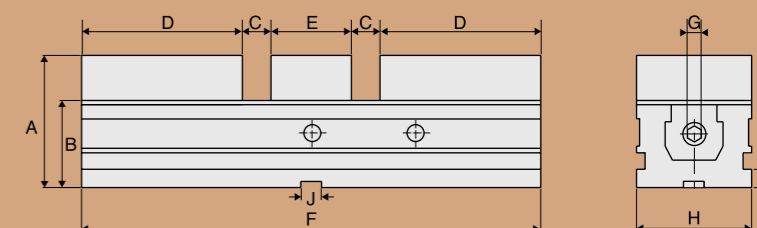
- Губки быстросменные
- Двусторонний и односторонний зажим
- Двусторонний зажим для высокой точности центрирования заготовки



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

Губка подвижная - 4шт
Губка неподвижная - 2шт

Дополнительные подвижные и неподвижные губки можно приобрести отдельно.



Единица: мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Алюминиевый сплав, легкий и прочный анодированный корпус тисков)

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Масса (кг)
V-23	4010	117	78	25	140	70	400	12	100	14	18	12.5
V-24	5015	144	95	25	185	80	500	14	150	22	18	30

ПАТЕНТ
215753
209782

ТИСКИ АЛЮМИНИЕВЫЕ

Модель: Crownflex - 4010, 5015



Двусторонняя и односторонняя система зажима

Высокопрочный алюминиевый сплав обеспечивает повышенную сопротивляемость износу и коррозионную стойкость.

Стальные шариковые фиксаторы позволяют быстро и точно позиционировать губки на основании тисков.

Процесс установки губок независимо от переналадки тисков с двустороннего на односторонний зажим и наоборот занимает несколько секунд.



Двусторонний зажим реализуется простым вращением центрального винта и всегда обеспечивает точное центрирование заготовки.

Встроенный механизм фиксации губок для быстрой и простой переналадки

Компактная конструкция механизма фиксации обеспечивает высокую точность установки и переустановки губок.

ПАТЕНТ
126219

V-25~26

ТИСКИ ДВОЙНЫЕ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ДЛЯ СТАНКОВ С ЧПУ

Модель: HDL-4", 6"

Компактная конструкция позволяет устанавливать несколько тисков на столе и закреплять одновременно две заготовки в тисках.



Возможен зажим двух различных по размеру заготовок. Максимальная величина раскрытия составляет **70мм**.

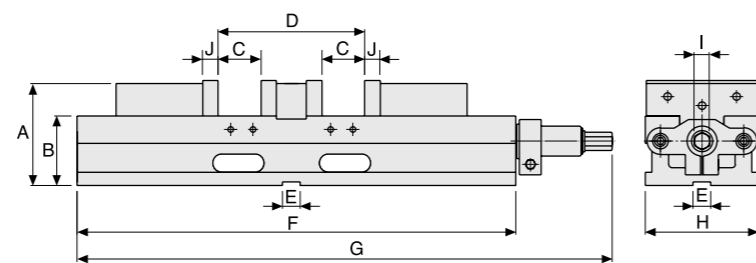


Центральные губки могут быть сняты для зажима более крупной заготовки.



При снятии центральных губок тиски самоцентрируются.

РАЗМЕРЫ



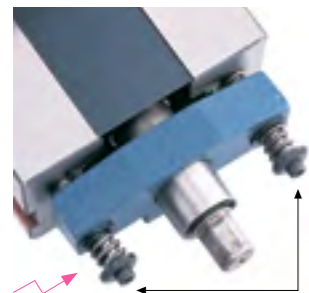
Единица: мм

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

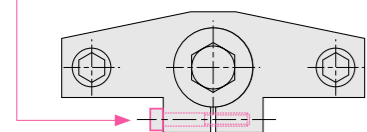
- Клин регулировочный - 2шт
- Зажим - 4 шт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

Губки сырые (4 шт / комплект)



Специальное ПРУЖИННОЕ УСТРОЙСТВО обеспечивает регулировку хода губок более **5 мм** для быстрого и точного зажима заготовки.



Можно увеличить ход губок при помощи регулировочного винта.

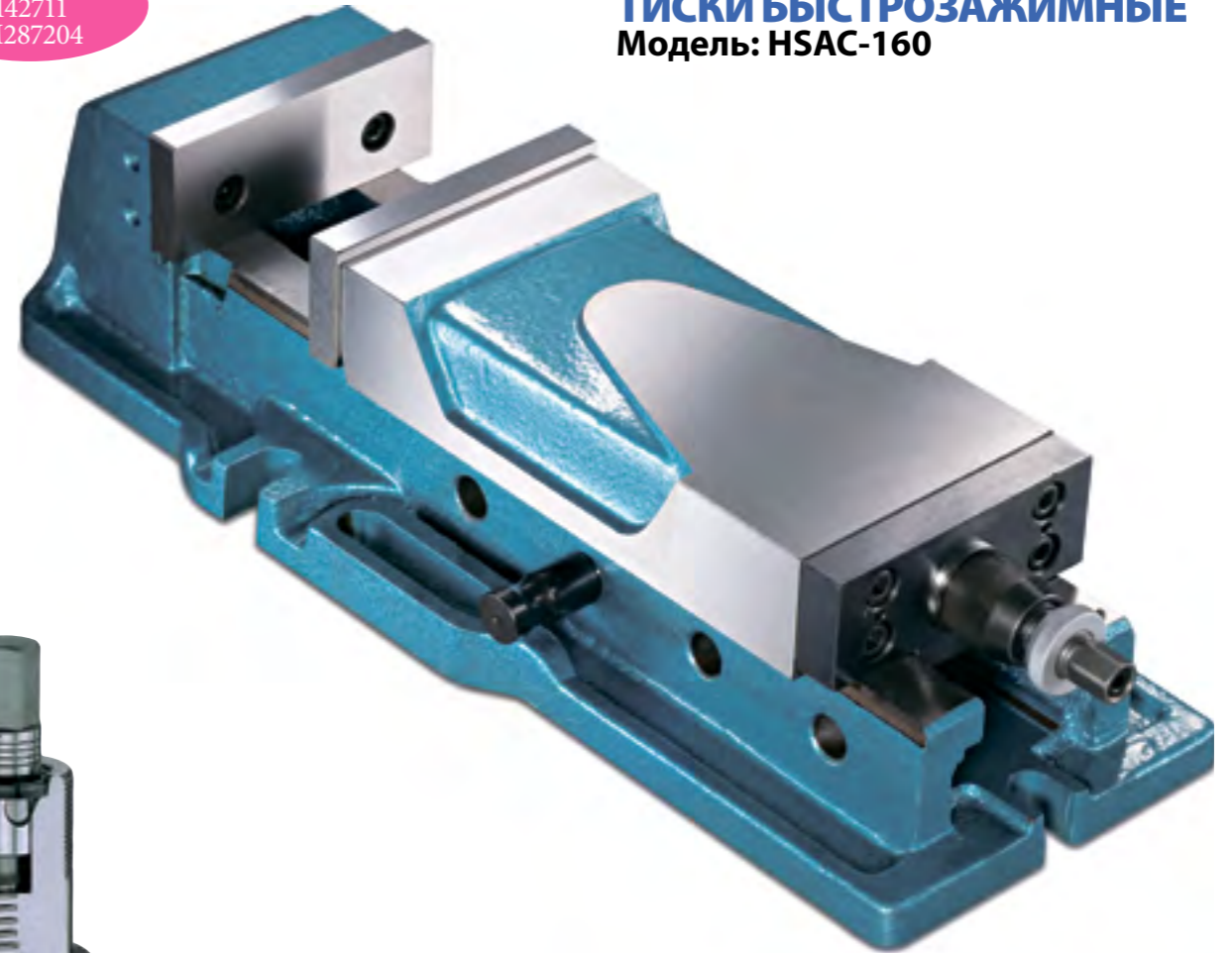
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55. Твердость: 50° HRC)

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Масса (кг)
V-25	HDL-4"	92	63 ± 0.01	74	200	18	395	480	104	14	14	20
V-26	HDL-6"	118	80 ± 0.01	100	270	18	517	615	154	19	18	46

ПАТЕНТ
142711
M287204

V-27

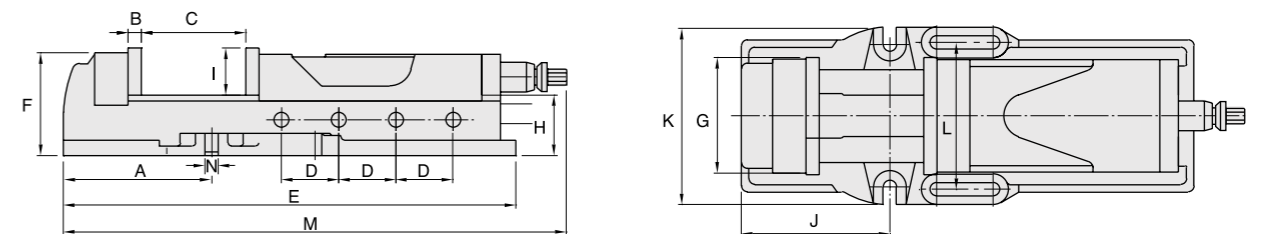
ТИСКИ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ Модель: HSAC-160



Запатентованный МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА, изготовленный из ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ удваивает усилие зажима. Данная запатентованная система обеспечивает постоянное усилие.

- Регулируемое усилие зажима **0~4500 кг**. без потери усилия. Запатентованный МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА.
- Без утечки масла, как в гидравлических тисках.
- Компактнее чем гидравлические тиски.
- Высокая жесткость. **МОНОЛИТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ** корпуса.
- Гарантированная параллельность зажима заготовки. Специальная конструкция зажимного механизма обеспечивает направление усилия сверху вниз.
- Направляющие закалены и отшлифованы.
- Раскрытие губок до **300 мм**.

РАЗМЕРЫ



Единица: мм

СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твердость 50° HRC)

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	Масса (кг)
V-27	HSAC-160	200	15	300	77	610	139	158	82	63	200	240	190	915	18	58

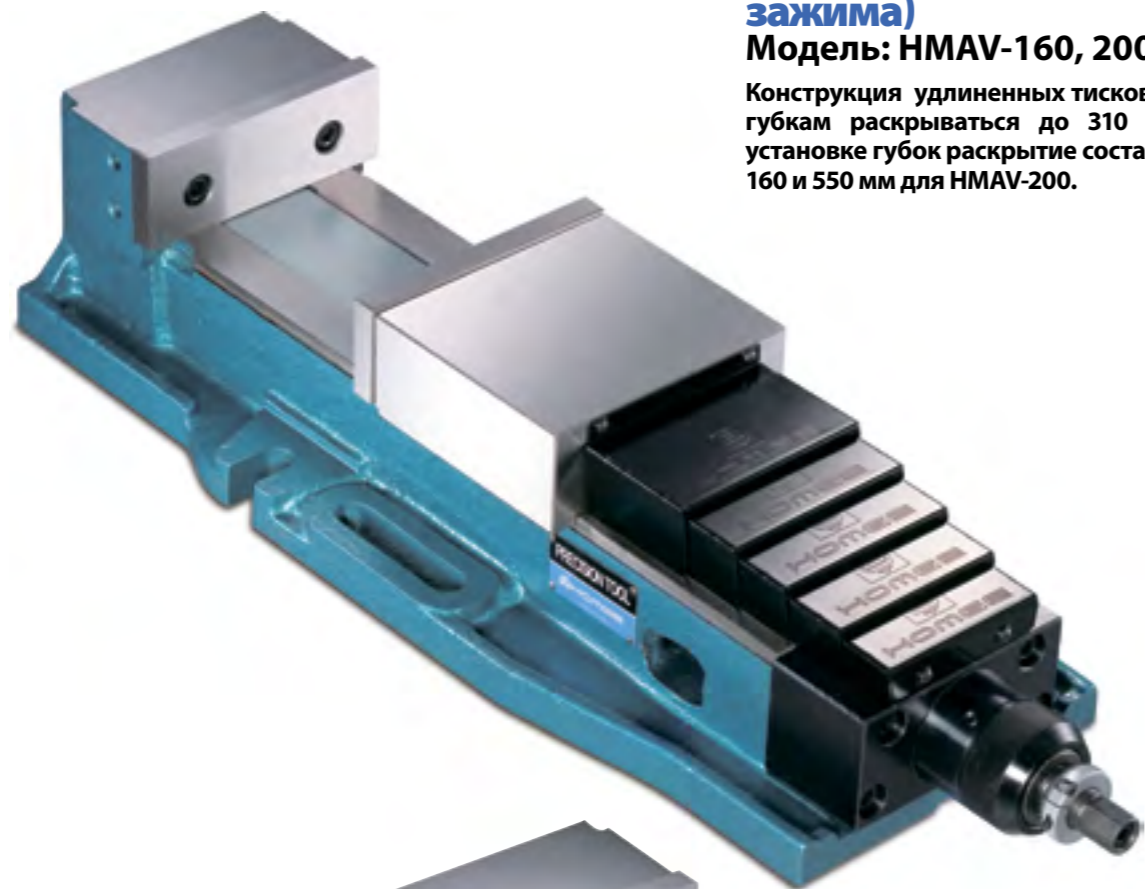
ПАТЕНТ
142711
M287204

V-28~29

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ (удлинённые с рег. усилие зажима)

Модель: HMAV-160, 200

Конструкция удлиненных тисков HMAV-200 позволяет губкам раскрываться до 310 мм. При наружной установке губок раскрытие составит 450 мм для HMAV-160 и 550 мм для HMAV-200.



V-30~31

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ (удлинённые)

Модель: HEAV-160, 200

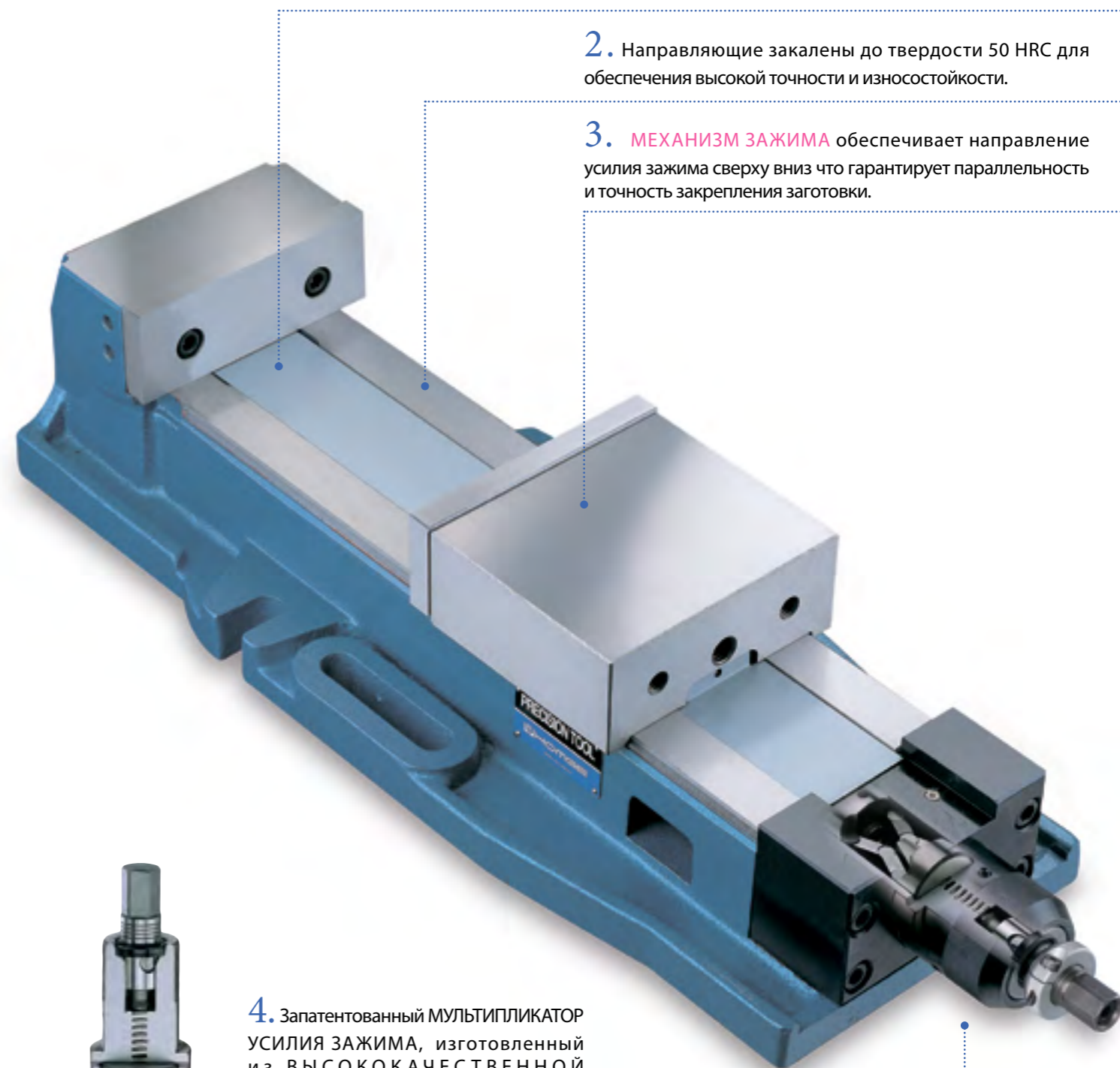
Конструкция удлиненных тисков HEAV-160 позволяет губкам раскрываться до 340 мм для HEAV-200 425 мм. При наружной установке губок раскрытие составит 480 мм для HEAV-160 и 580 мм для HEAV-200. Данная серия отличается от серии HMAV стандартным зажимным винтом вместо мультипликатора усилия зажима.

427430, Россия, УР, г. Воткинск, ул. Кирова, 2
тел.: (34145) 6-57-92; факс: 5-13-28, 5-08-23
www.stankitopol.ru ; e-mail: stanok@topol.ru

1. Защита предотвращает попадание стружки в тиски и повреждение внутренних частей.

2. Направляющие закалены до твердости 50 HRC для обеспечения высокой точности и износостойкости.

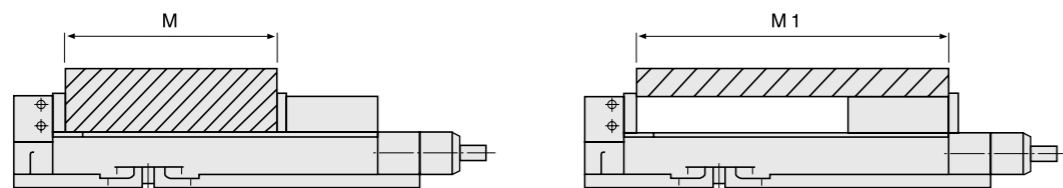
3. **МЕХАНИЗМ ЗАЖИМА** обеспечивает направление усилия зажима сверху вниз что гарантирует параллельность и точность закрепления заготовки.



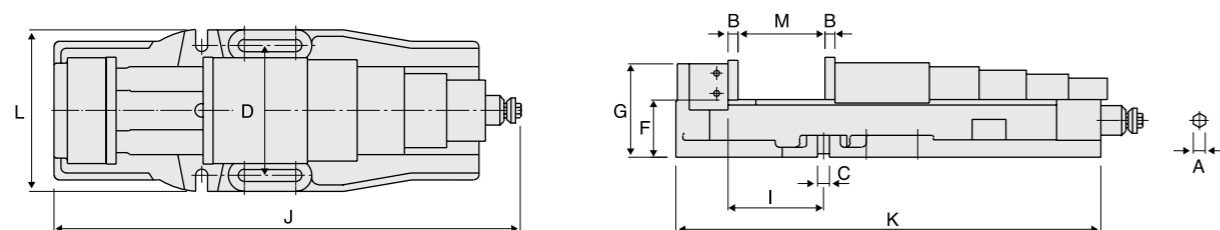
4. Запатентованный МУЛЬТИПЛИКАТОР УСИЛИЯ ЗАЖИМА, изготовленный из ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ ПОДШИПНИКОВОЙ СТАЛИ удваивает усилие зажима. Данная запатентованная система обеспечивает постоянное усилие.



РАЗМЕРЫ ЗАЖИМАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ



РАЗМЕРЫ

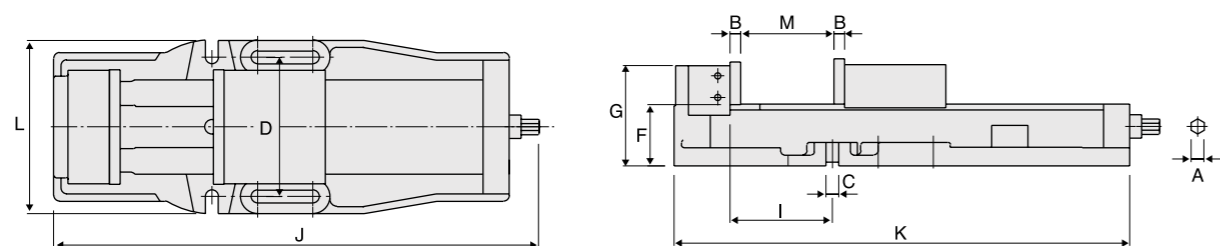


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твёрдость: 50° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	F	G	I
V-28	HMAV-160	19	15	18	192	85 ± 0.01	140	141 ± 0.01
V-29	HMAV-200	19	18	18	240	97 ± 0.01	160	190 ± 0.01
NO	Модель	J	K	L	M	M1	Масса (кг)	
V-28	HMAV-160	740	628	240	0-310	140-450	50	
V-29	HMAV-200	830	720	280	0-395	155-550	95	

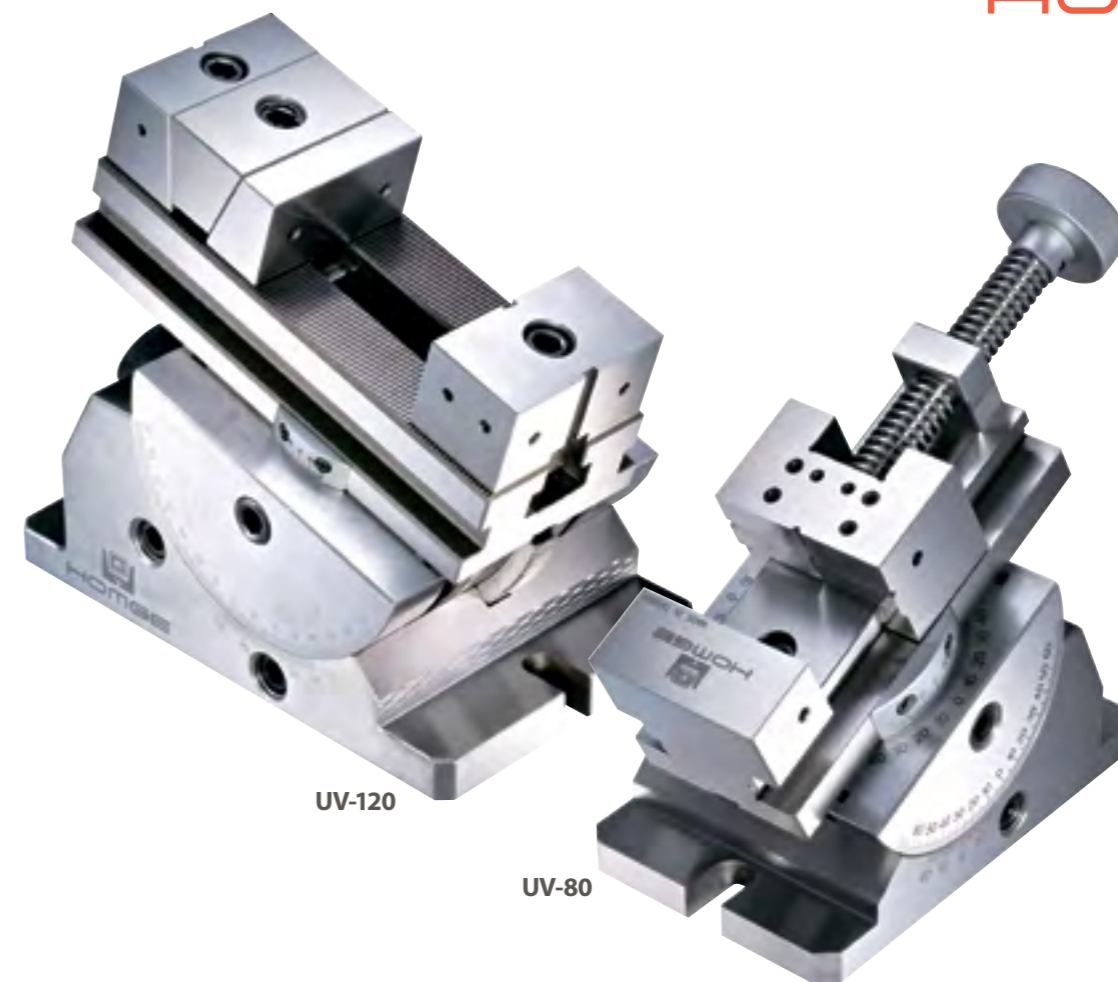
РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 60. Твёрдость: 50° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	F	G	I
V-30	HEAV-160	19	15	18	192	85 ± 0.01	140	141 ± 0.01
V-31	HEAV-200	19	18	18	240	100 ± 0.01	160	190 ± 0.01
NO	Модель	J	K	L	M	M1	Масса (кг)	
V-30	HEAV-160	683	628	240	0-340	140-480	50	
V-31	HEAV-200	775	720	280	0-425	155-580	95	



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Ключ гаечный - 1 шт

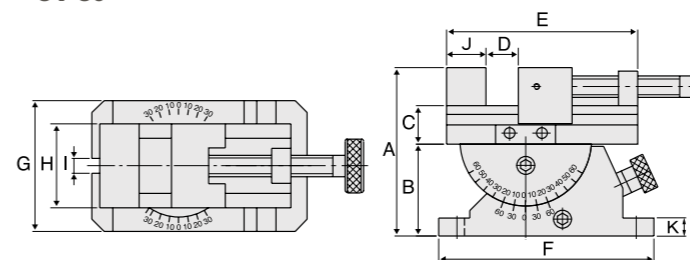
V-32~33

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ

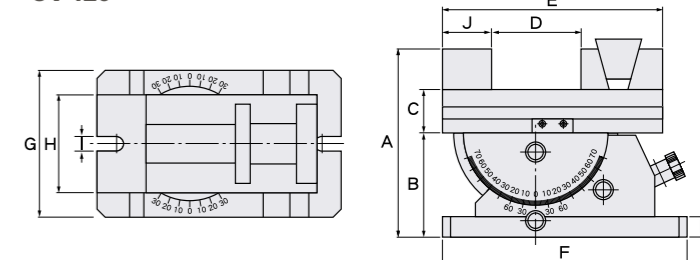
Модель: UV-80, 120

- Прецизионная градуировка для точного отсчета
- Горизонтальный поворот на 360°
- Вертикальный наклон на 45°
- Данная модель наилучшим образом подходит для обработки прямых или наклонных поверхностей, сверления под углом на различных станках, таких как: заточные станки, расточные и фрезерные станки, электроэрозионные станки.

UV-80



UV-120



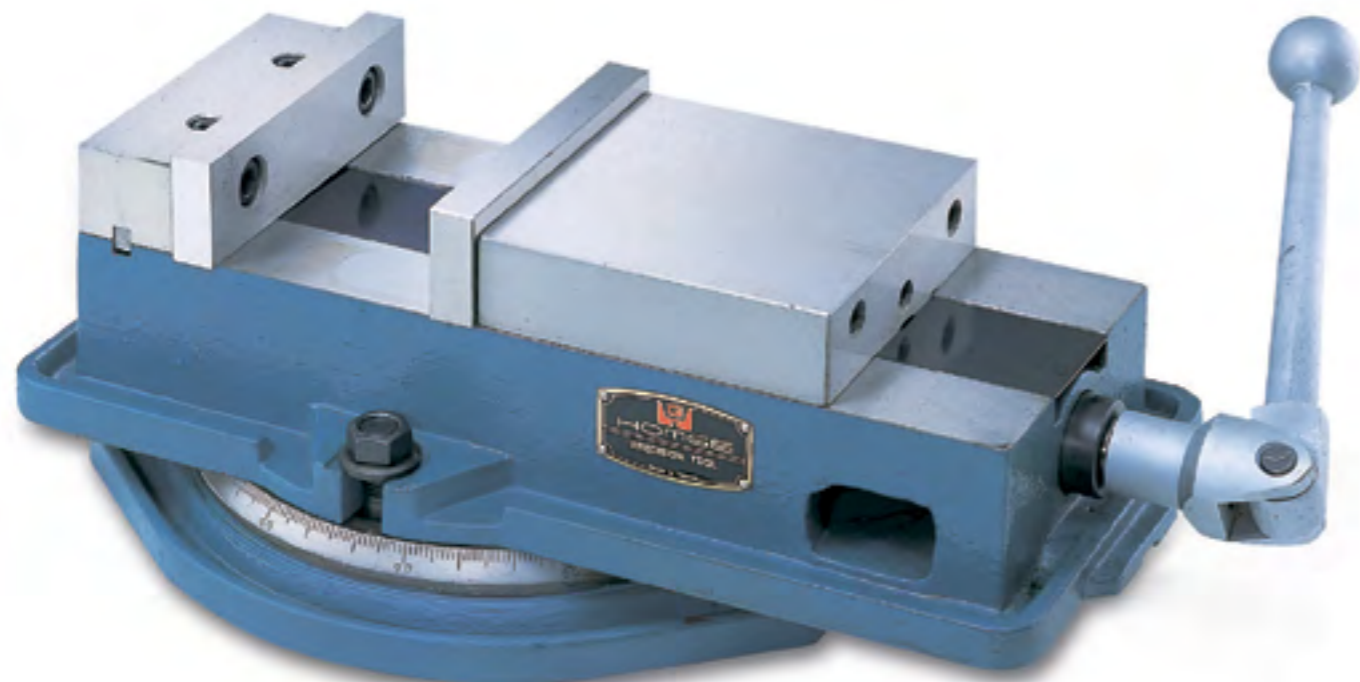
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Среднеуглеродистая сталь или чугун с шаровидным графитом S50C/FCD 55. Твёрдость: 56° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	Масса (кг)
V-32	UV-80	137	75	32	80	160	180	110	70	12.5	32	15	12
V-33	UV-120	231	128	53	110	270	300	180	120	18	60	25	43

V-34~38

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ**
Модель: HAV-4", 5", 6", 8", 12"



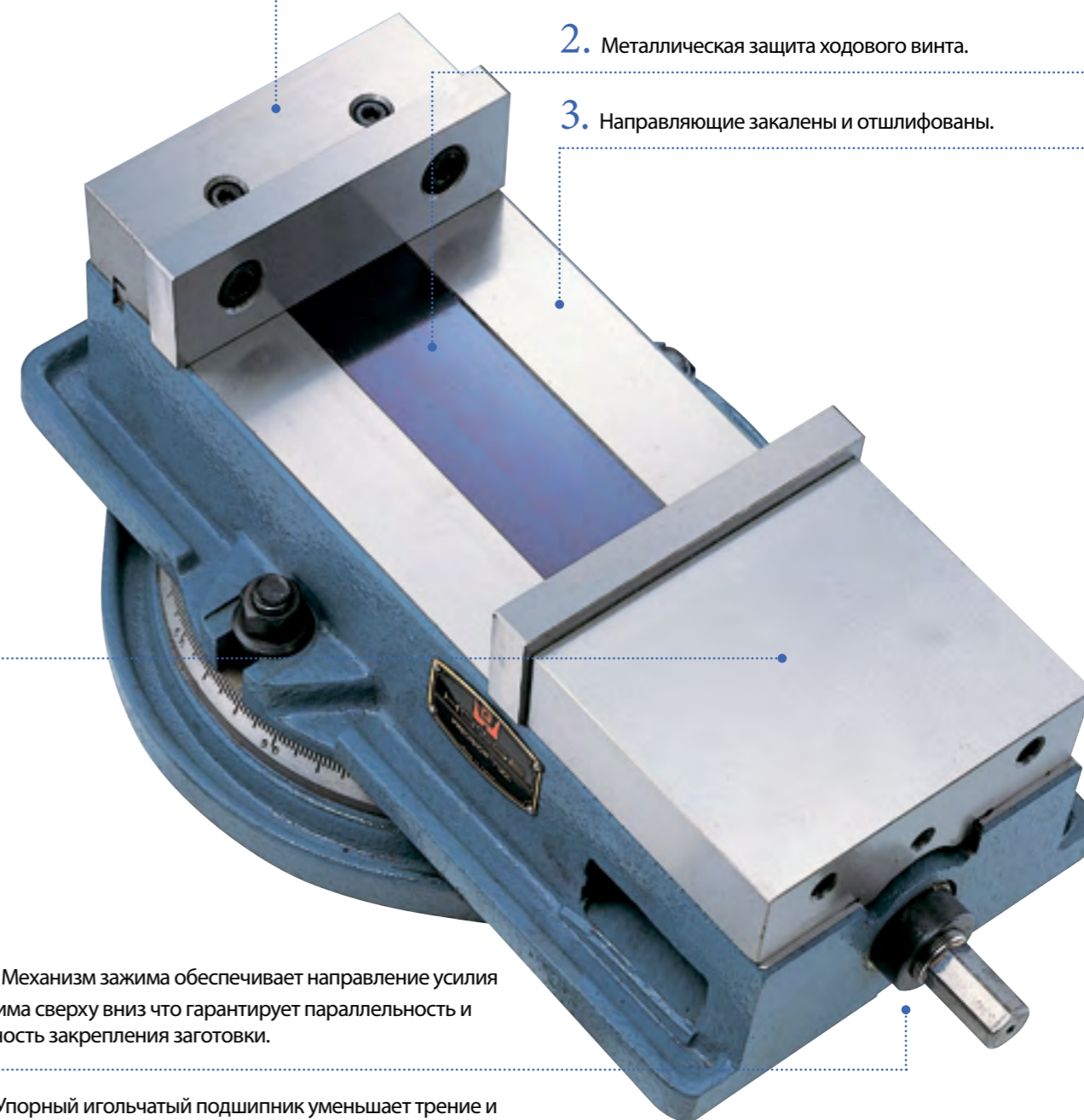
V-39

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ**
Модель: 6" SUPER-OPEN 8"

1. Неподвижный кулачок закреплен на два крепежных винта что обеспечивает надежное крепление и гарантирует жесткость при приложении высоких усилий зажима.

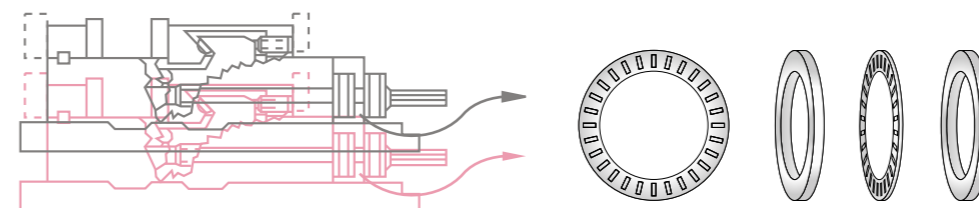
2. Металлическая защита ходового винта.

3. Направляющие закалены и отшлифованы.

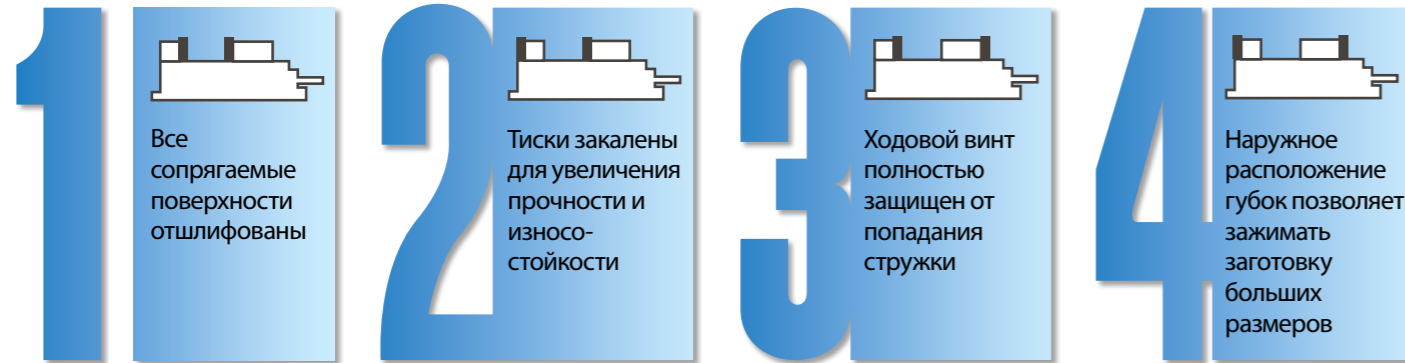


4. Механизм зажима обеспечивает направление усилия зажима сверху вниз что гарантирует параллельность и точность закрепления заготовки.

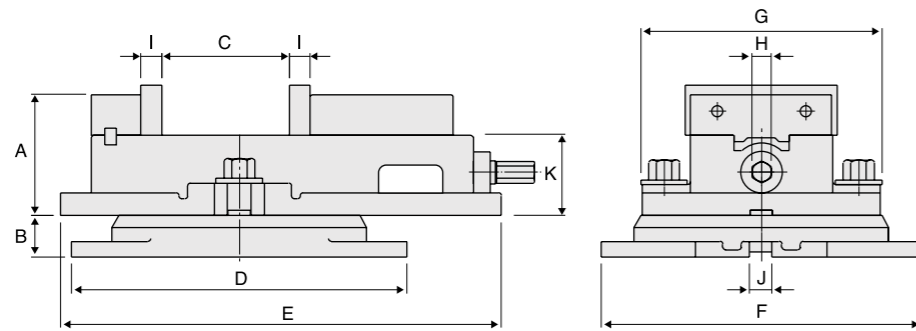
5. Упорный игольчатый подшипник уменьшает трение и увеличивает усилие зажима на 80%.



4 ВАРИАНТА КРЕПЛЕНИЯ ГУБОК



РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм/дюйм

NO	Модель	C		D		E		F		G		H		I		J		K		Масса (кг)
V-34	HAV-4"	107	4	154	515/16	220	89/16	271	101/2	87	327/64	30	15/16							
V-35	HAV-5"	110	4 1/4	163	6 1/2	249	9 3/4	304	12	98	355/64	32	1 1/4							
V-36	HAV-6"	138	5 1/2	201	8	304	12	368	14 1/2	110	4 1/4	40	1 1/2							
V-37	HAV-8"	198	7 3/4	264	10 3/4	402	15 13/16	476	18 3/4	136	5 27/64	55	2 3/16							
V-38	HAV-12"	320	12 5/8	400	15 3/4	480	18 7/8	560	22	219	8 5/8	-	-							

СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55. Твёрдость: 45° HRC)

Единица: мм/дюйм

NO	Модель	C		D		E		F		G		H		I		J		K		Масса (кг)
V-39	6" SUPER-OPEN 8"	190	7 + 1/2"	263	10 + 3/8"	349	13 + 3/4"	413	16 + 1/4"	114	4 1/2	42	1 5/8							



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

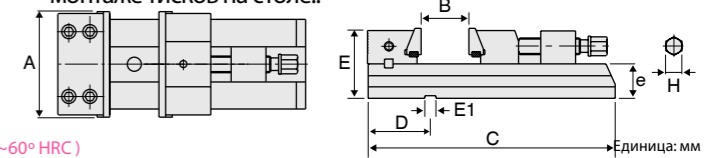
- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт

V-40~47

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

Модель: HG-100,150(A,B,C,D), 200(A,B,C)

- Конструкцией предусмотрена гайка-фиксатор для быстрой переналадки тисков на заготовки разного размера.
- На губках прорезаны канавки для усиления захвата заготовки.
- Укороченная подвижная губка для наибольшего раскрытия
- Специальная конфигурация губок обеспечивает более прочный зажим.
- Жесткая но компактная стальная конструкция тисков обеспечивает точность при обработке и гибкость при монтаже тисков на столе..



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Среднеуглеродистая сталь S50C. Твёрдость: 58~60° HRC)

NO	Модель	A	B	D	E	E1	e	C	H	Усилие зажима	Масса (кг)
V-40	HG-100	100	100	73 ± 0.02	68	14	37 ± 0.01	250	12	2Т	8
V-41	HG-150A	150	150	88 ± 0.02	95	18	48 ± 0.01	350	23	4Т	23
V-42	HG-150B		200					25			
V-43	HG-150C		250					27			
V-44	HG-150D		300					29			
V-45	HG-200A	205	200	85 ± 0.02	126	18	63 ± 0.01	470	26	5Т	55
V-46	HG-200B		250					63			
V-47	HG-200C		300					73			



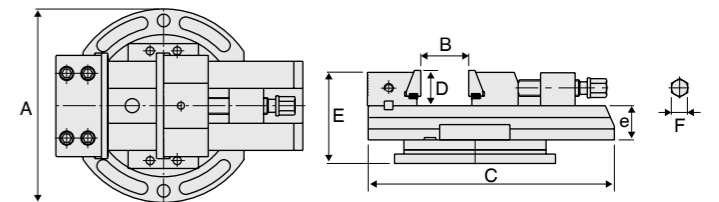
V-48~54

ТИСКИ ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ БЫСТРОЗАЖИМНЫЕ

Модель: HG-150S(A,B,C,D), 200S(A,B,C)

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Клин регулировочный - 2 шт
- Зажим - 4 шт



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Среднеуглеродистая сталь S50C. Твёрдость: 58~60° HRC)

Единица: мм

NO	Модель	A	B	D	E	e	C	F	Усилие зажима	Масса (кг)
V-48	HG-150SA	275	150	50	128	48 ± 0.01	350	23	4Т	33
V-49	HG-150SB		200				35			
V-50	HG-150SC		250				37			
V-51	HG-150SD		300				39			
V-52	HG-200SA	350	200	69	163	63 ± 0.01	470	26	5Т	65
V-53	HG-200SB		250				73			
V-54	HG-200SC		300				83			



V-55~57

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ

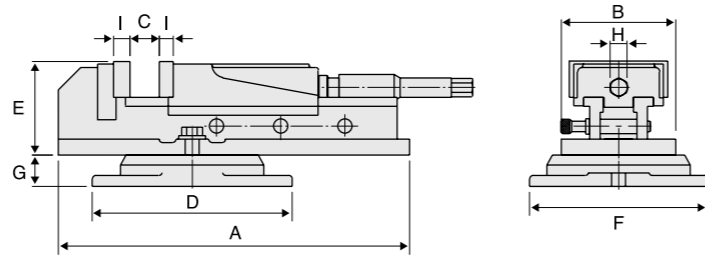
Модель: Н-400, 600, 800

Н-400 раствор губок - 8"

Н-600 раствор губок - 11"

Н-800 раствор губок - 14"

Except the Hydraulic System, it has almost the same features with HH-Type HYDRAULIC MACHINE VICE.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Масса (кг)
V-55	Н-400	394 1533/64	148 553/64	200 8	224 813/16	105 4	204 41/8	35 13/8	19 3/4	15 19/32	19
V-56	Н-600	535 211/16	200 77/8	275 11	280 111/64	142 519/32	256 105/64	32 11/4	19 3/4	15 19/32	45
V-57	Н-800	605 2313/16	250 10	336 14	336 1315/64	144 543/64	300 1113/16	40 137/64	19 3/4	15 19/32	75

Единица: мм/дюйм



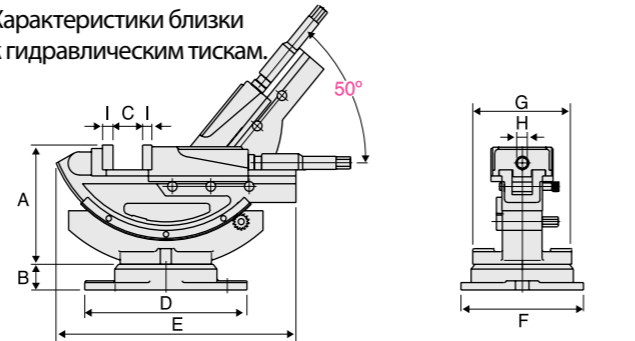
V-58~59

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ

Модель: HHY-100, 150

Самые популярные поворотные-наклоняемые тиски

- Наклон до 50°.
- Поворотное основание.
- Высококачественная отливка.
- Удобные и простые в использовании.
- HHY-150 раствор губок 310 мм, в 2 раза больше чем у обычных тисков.
- Характеристики близки к гидравлическим тискам.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	Масса (кг)
V-58	HHY-100	195	42	170	270	405	228	168	19	15	29
V-59	HHY-150	214	40	310	336	485	300	238	19	15	58

Единица: мм

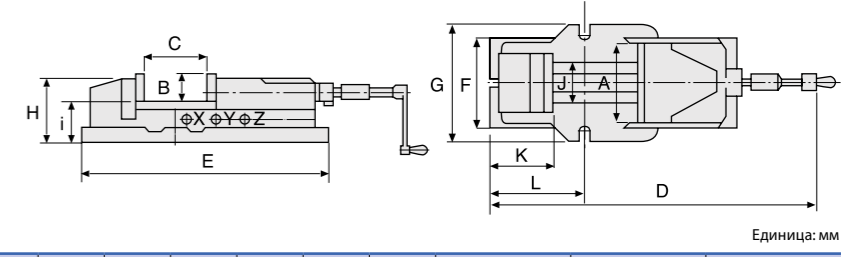


V-60~63

ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОВОРОТНЫЕ

Модель: HH-100, 125, 150, 200

- Гидроцилиндр специально сконструирован для уменьшения вибрации при резании и обеспечения постоянного усилия зажима.
- Усилие зажима выставляется согласно шкале усилия.
- Корпус тисков изготовлен из высокопрочного чугуна, а направляющие скольжения закалены и отшлифованы для обеспечения жесткости и износостойкости.
- Губки тисков выполнены из специальной закаленной легированной стали и точно отшлифованы.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	Усилие зажима	Масса (кг) тисков	Масса (кг) основания
V-60	HH-100	100	36	170	525	430	130	160	94	60	78	100	155	2500	16	6
V-61	HH-125	125	46	220	670	540	165	185	118	72	97	117	185	3500	33	7
V-62	HH-150	150	51	300	800	620	200	240	133	82	116	125	207	4500	54	16
V-63	HH-200	200	62	300	900	700	225	280	160	100	160	150	265	8500	90	20

Единица: мм

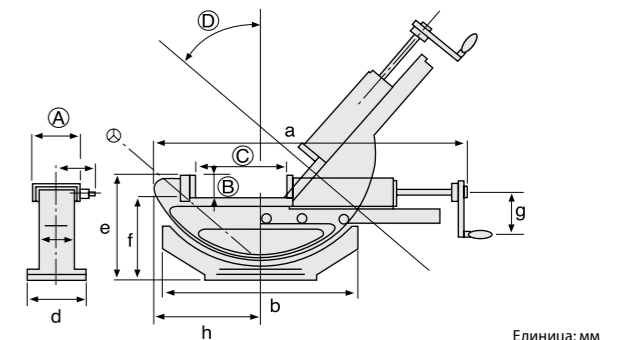


V-64~65

ТИСКИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ

Модель: HW-100, 150

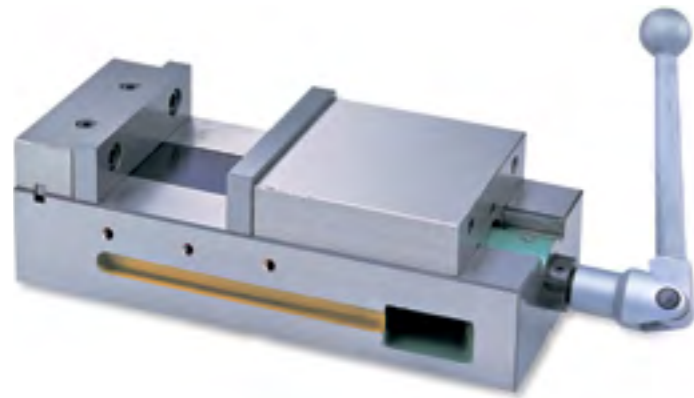
- Тиски сконструированы по тем же ТЕХНИЧЕСКИМ условиям, что и тип HH.
- Благодаря функционалу тиски подходят для изготовления различной оснастки и прижимных приспособлений.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	A	B	C	D	a	b	c	d	e	f	g	h	Масса (кг) тисков	Масса (кг) основания
V-64	HW-100	100	36	170	50°	505	325	65	160	177	141	80	170	23	4
V-65	HW-150	150	51	300	50°	775	410	95	240	237	186	100	200	60	10

Единица: мм

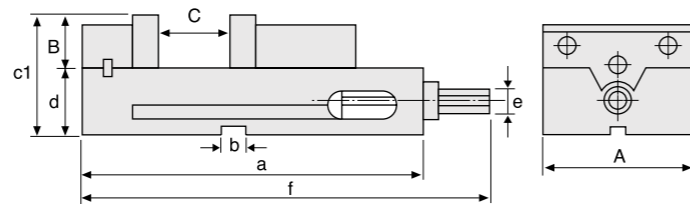


V-66
ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ "LOCK II"
Модель: НМС-6"

Эта модель тисков подходит для всех типов металлорежущих станков с ЧПУ. Конструкция обеспечивает плотное прилегание к поверхности стола и возможность установки нескольких тисков одновременно эффективно используя всю рабочую поверхность стола.

Точная шлифовка под прямым углом к основанию и параллельность сторон позволяют устанавливать тиски точно перпендикулярно столу, что дает возможность зажимать одновременно нескольких однотипных деталей, увеличивает объем выпуска продукции за единицу времени и соответственно, снижает себестоимость готовой продукции.

- Неперпендикулярность сторон к основанию не более 0,01мм. и непараллельность друг другу не более 0,02мм
- Шпоночные соединения обеспечивают жесткость губок.



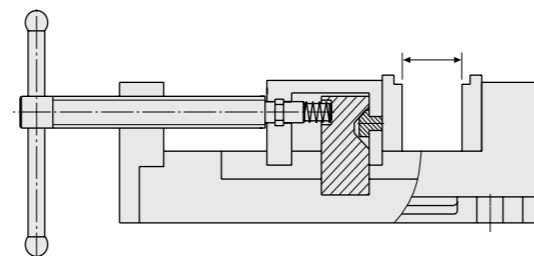
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55)

NO	Модель	A	B	C	a	b	c1	d	e	f	Масса (кг)
V-66	НМС-6"	156	44	146	370	18	119	75	19	438	32



V-67~68
ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
Модель: HDV-100, 130

- **МЕХАНИЗМ ЗАЖИМА** обеспечивает параллельность губок и точность фиксации заготовки.
- Тиски изготовлены из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом (FCD 55).
- Направляющие и основание тисков точно отшлифованы
- Ступенчатые губки тисков закалены до твердости HRC 50°.



СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55)

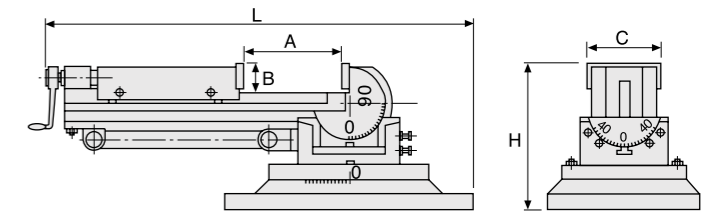
NO	Модель	ВЫСОТА ГУБОК	ШИРИНА ГУБОК	РАСКРЫТИЕ ГУБОК	Масса (кг)
V-67	HDV-100	43	100	90	6.6
V-68	HDV-130	43	130	90	8.2



V-69~71
ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЕ
Модель: НУ-3", 4", 5"

Высококачественный чугун с шаровидным графитом 80,000 PSI ...

- Основание тисков поворачивается на 360°.
- Из горизонтального положения тиски поднимаются на 90° а также могут быть наклонены на 45° вправо или влево.
- Надежная фиксация по всем осям.

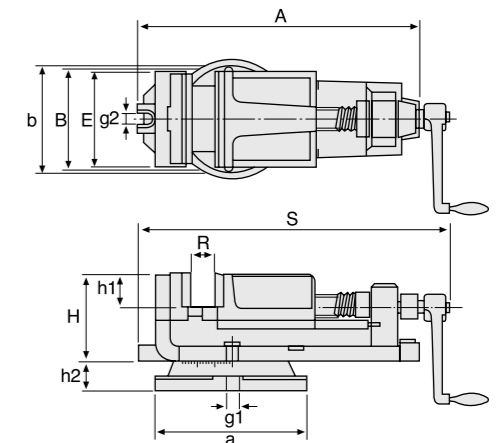


СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55)

NO	Модель	A	B	C	H	L	H2	Масса (кг)
V-69	НУ-3"	90	30	80	150	396	386	17
V-70	НУ-4"	105	38	106	172	460	470	33
V-71	НУ-5"	140	40	132	205	625	590	45



V-72~75
ТИСКИ К-ТИПЕ
Модель: НКВ-100, 125, 150, 200



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	E	A	B	H	R	S	a	b	h1	h2	g1	g2	Масса (кг)
V-72	НКВ-100	100	267	106	75	65	295	160	114	30	25	10	10	10
V-73	НКВ-125	125	340	130	99	80	400	210	155	38	23	10	10	16
V-74	НКВ-150	150	421	160	105	114	462	245	175	40	40	13	13	26
V-75	НКВ-200	200	576	215	144	150	620	340	230	58	45	17	17	52

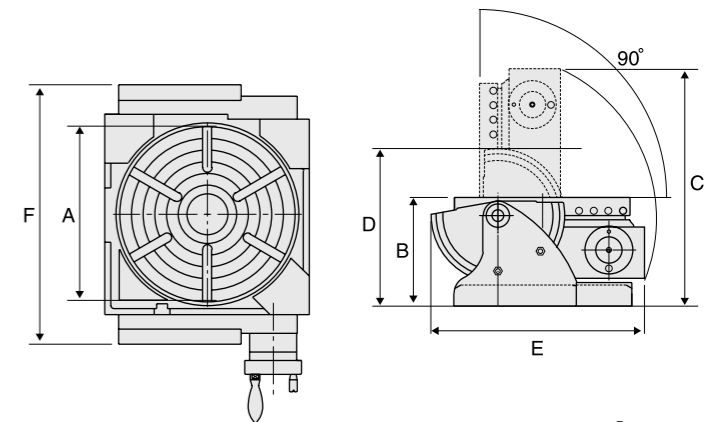
УСТРОЙСТВА ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ



D-01

СТОЛ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПОВОРОТНО-НАКЛОНЯЕМЫЙ Модель: HUT-300

- Наклон стола из горизонтального положения до 90°.
- 24 делительных отверстия расположенных по краю стола дают возможность быстрой ручной индексации.
- Деления шкалы крупные и четкие для легкой установки углов.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Задний центр
- Комплект делительных дисков
- 7", 8" или 9" 3-х кулачковый патрон

СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	ДИАМЕТР СТОЛА (A)	ВЫСОТА СТОЛА (B)	ВЫСОТА СТОЛА (C)	ВЫСОТА ЦЕНТРА (D)	E	F	Передаточное число	Отверстие	Деления стола	Масса (кг)
D-01	HUT-300	∅300	185	405	228	336	444	90:1	MT-5	24	93

Единица: мм

D-02

Комплект делительных
дисков
Модель:
HUT-300DP

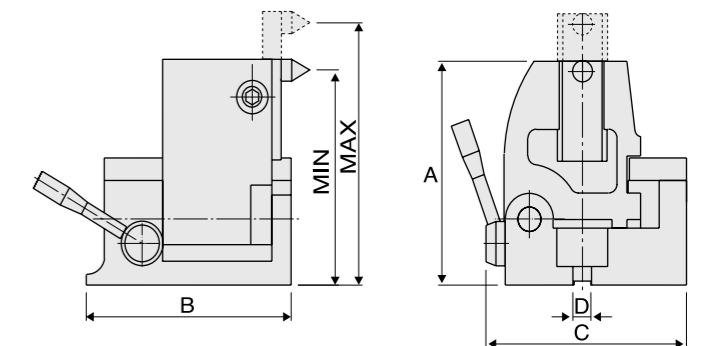


КОЛИЧЕСТВО ОТВЕРСТИЙ:

Диск А : 9, 28, 34, 41, 47, 10, 29, 35, 43, 49
 Диск В : 21, 31, 37, 44, 53, 26, 32, 38, 46, 59
 Диск С : 61, 71, 77, 83, 91, 67, 73, 79, 89, 97

D-03

Задний центр
Модель:
HUT-300TS



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	A	B	C	D	Высота центров		Масса (кг)
						Max	Min	
D-03	HUT-300TS	200	196	190	16	230	113	23

Единица: мм

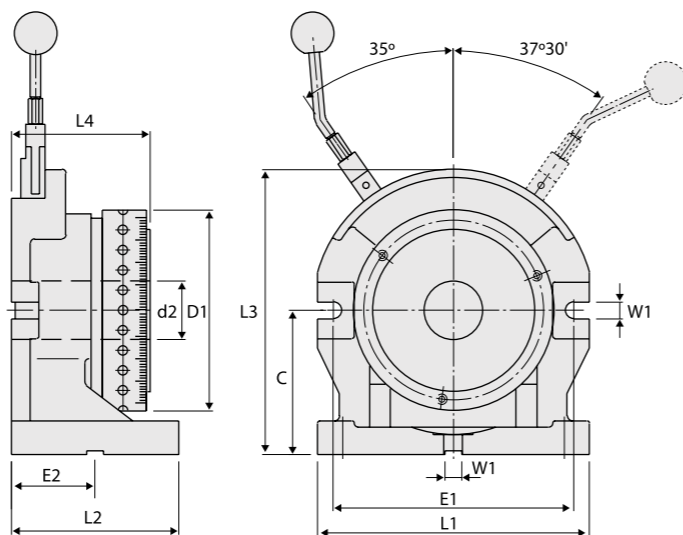


D-04
УСТРОЙСТВО ПОВОРОТНОЕ
Модель: HSD-7"

- Превосходная точность
- Поворот "в одно касание".
- Быстрая переналадка

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- 7" 3-х кулачковый патрон



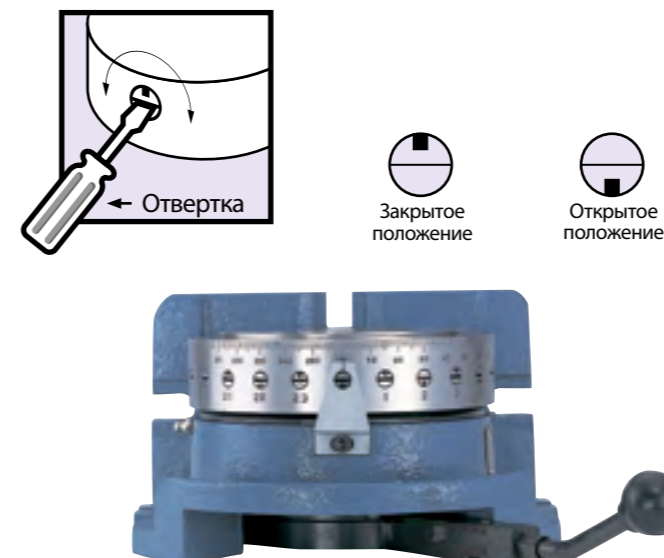
СПЕЦИФИКАЦИЯ (Материал: Чугун с шаровидным графитом FCD 55)

Единица: мм

NO	Модель	ITEM	C	D1	E1	E2	W1	Масса (кг)
D-04	HSD-7"	MD 192-24	138 57/16"	192 79/16"	230 91/16"	80 35/32"	16 5/8"	32
NO	Модель	L1	L2	L3	L4	Внутренний диаметр (d2)	Допустимая нагрузка	
D-04	HSD-7"	260 101/4"	160 61/4"	273 103/4"	132 513/64"	Max. 56 (21/4")	Max. 50kg (110 lb)	

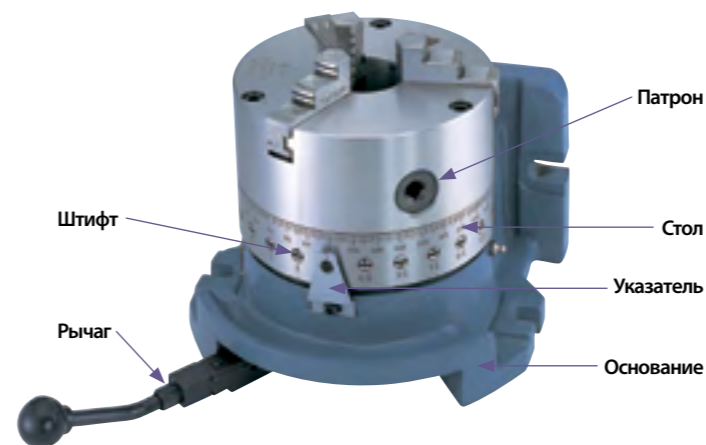
ЛЕГКАЯ УСТАНОВКА УГЛА ПОВОРОТА

Повернув при помощи отвертки с прямым шлицем штифт на пол-оборота быстро настраиваем нужный угол деления.



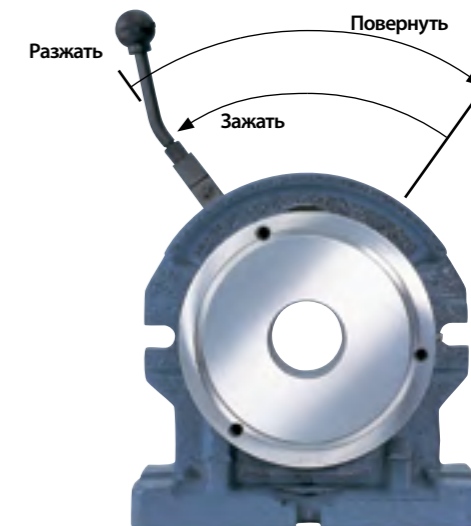
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УСТРОЙСТВА

- Установите углы поворота.
- Перемещение рычага в положение "повернуть" сперва разжимает а затем поворачивает стол на следующее выбранное деление. Стол будет остановлен на этом делении плунжером.
- Верните рычаг в положение "зажать" и стол зафиксируется.



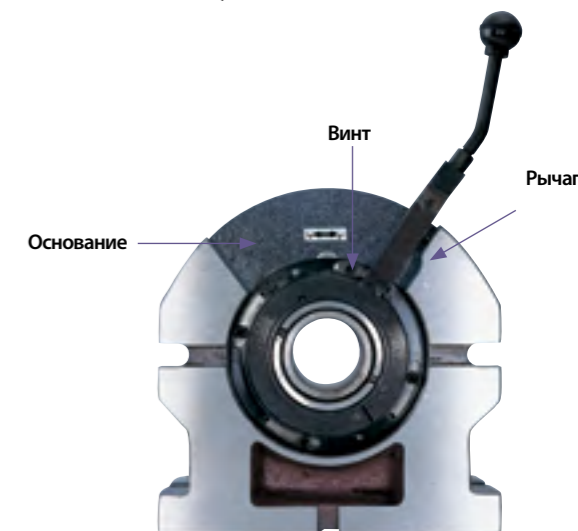
БЫСТРОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ

Благодаря специальной конструкции 'HOMGE' для поворота на заданный угол используется один рычаг. Действие рычага не требует больших усилий.



РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ЗАЖИМА

- Разверните устройство и ослабьте 4 болта в отверстиях с прорезью, затем поверните диск в направлении (+) для увеличения, или в направлении (-) для уменьшения усилия зажима.
- Для проверки усилия зажима поместите рычаг в зажатое положение и попробуйте повернуть стол.
- Когда необходимое усилие создано, подтяните 4 винта.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Не перемещайте рычаг пока устройство не закреплено на станке.
- Возвращайте рычаг в зафиксированное положение после каждого перемещения во избежание заклинивания.
- Не пытайтесь перемещать рычаг если он заклинил при неправильном срабатывании, просто поверните штифт в положение открыто, чтобы освободить его.
- Не начинайте обработку пока не убедились в том, что рычаг находится в зажатом положении.

D-05~06

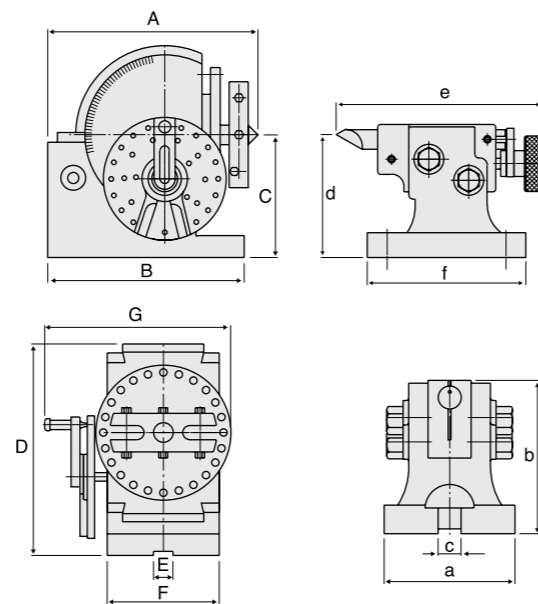
ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПОЛУУНИВЕРСАЛЬНАЯ Модель: BS-0, BS-1

Полууниверсальная делительная головка - это упрощенный тип универсальной делительной головки, может использоваться для непосредственной и опосредованной угловой индексации. Никаких вспомогательных приспособлений для работы с дифференциальной угловой индексацией не включено, но вся конструкция делительной головки и задней бабки идентична конструкции головки универсального типа. Блок имеет диск непосредственного деления с 24 отверстиями, позволяющий непосредственное деление на 2, 3, 4, 6, 8, 12 и 24 частей. Три других делительных диска предлагаются как стандартные для облегчения опосредованной угловой индексации всех делений от 2 до 50, а также наиболее применяемых делений до 380.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Патрон трех кулачковый 4" или 5" BS-0
- 5" или 6" BS-1



ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ПОЛУУНИВЕРСАЛЬНАЯ BS-0, BS-1

Единица: мм / дюйм

NO	Модель	A	B	C	D	E	F	G	Масса (кг)							
D-05	BS-0	189	77/16	160	619/64	100	315/16	173	613/16	16	5/8	91	337/64	140	533/64	22
D-06	BS-1	293	1111/32	210	817/64	128	53/32	220	821/32	16	5/8	114	431/64	156	69/64	36

ЗАДНЯЯ БАБКА BS-0, BS-1

Единица: мм / дюйм

NO	Модель	a	b	c	d	e	f	Тип конуса	Диаметр отверстия						
D-05	BS-0	90	335/64	105	49/64	16	5/8	100	315/16	166	634/64	127	5	B&S No.7	18
D-06	BS-1	108	41/14	134	518/64	16	5/8	128	53/32	184	71/4	150	529/32	B&S No.9	20

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

ДИСК ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ А, В, С.
КОЛИЧЕСТВО ОТВЕРСТИЙ ДЕЛИТЕЛЬНОГО ДИСКА (ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ 40:1)

Количество отверстий	Диск А	15	16	17	18	19	20
	Диск В	21	23	27	29	31	33
	Диск С	37	39	41	43	47	49

D-07

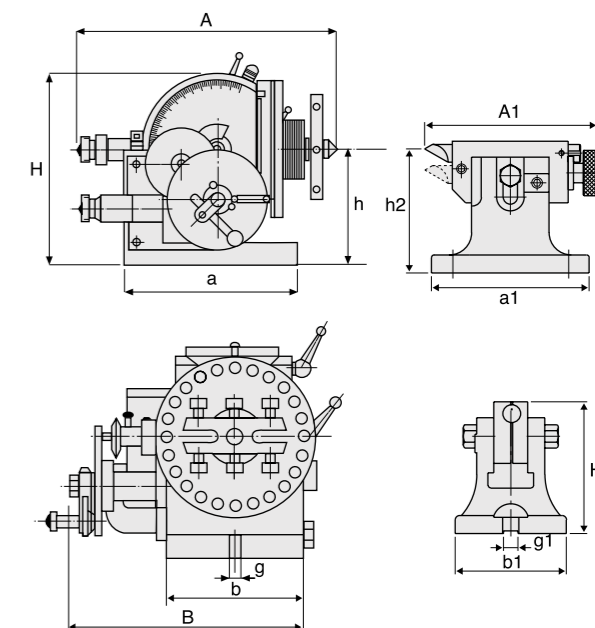
ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ Модель: BS-2

Универсальная делительная головка разработана для всех видов деления. Благодаря высокоточному изготовлению деление возможно еще с большей точностью чем раньше. Центр выполнен с возможностью наклона для операций под углом. Передаточное отношение червячной передачи 40:1.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- Патрон трех кулачковый 6" или 7" BS-2



ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ УНИВЕРСАЛЬНАЯ BS-2

Единица: мм / дюйм

NO	Модель	A	B	H	h	a	b	g	Тип конуса	Масса (кг)							
D-07	BS-2	365	1413/32	272	1045/64	236	919/64	132.7	515/64	213	825/64	134	59/32	16	5/8	B&S No.10	73

ЗАДНЯЯ БАБКА BS-2

Единица: мм / дюйм

NO	Модель	A1	a1	b1	g1	H1	Высота центра (h2)	Масса (кг)	Объем м³						
D-07	BS-2	194	741/64	177	662/64	125	459/64	16	5/8	147	550/64	Max. 138	Min. 115	В компл. с головкой	

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

ДИСК ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ А, В, С.
КОЛИЧЕСТВО ОТВЕРСТИЙ ДЕЛИТЕЛЬНОГО ДИСКА (ПЕРЕДАТОЧНОЕ ОТНОШЕНИЕ ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ 40:1)

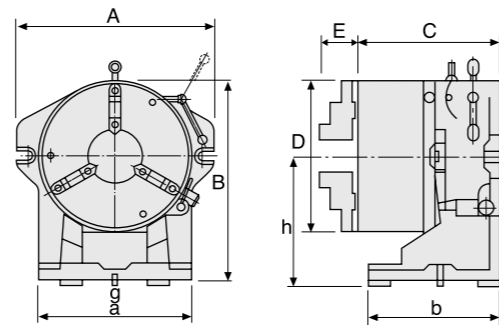
Количество отверстий	Диск А	15	16	17	18	19	20
	Диск В	21	23	27	29	31	33
	Диск С	37	39	41	43	47	49



D-08~09
СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ
 Модель: **СС-6", СС-8"**

Делительный стол может устанавливаться на фрезерные, сверлильные и прочие металлорежущие станки, где требуется индикация поворота при обработке заготовки. Патроны СС-6", 8" имеют большие проходные отверстия 44 и 63 мм. Делительные головки сконструированы для использования в горизонтальном и вертикальном положениях, основной делительный диск имеет 24 деления и постоянно находится внутри индексирующего устройства. Число делений 2,3,4,6,8 и 12 может быть реализовано при помощи установки сменных делительных пластин:

1. Снимите заднюю крышку
2. Вставьте пластину
3. Закройте крышку
4. Ослабьте стопорную рукоятку
5. Переместите делительный штифт так, чтобы отделить пластину от основного делительного диска.
6. Поверните патрон. После приведения основного делительного диска и сменной пластины в рабочее положение, штифт зафиксируется в прорези автоматически.
7. Закрепите стопорную рукоятку.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:

- **Задняя бабка.**
 TS-4 для СС-6"
 TS-5 для СС-8"
- **Патрон трехкулачковый**
 Патрон трех кулачковый 6" (СС-6")
 Патрон трех кулачковый 8" (СС-8")

СПЕЦИФИКАЦИЯ

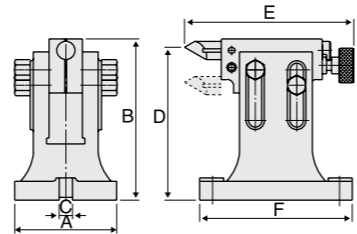
NO	Модель	Число деления	A	B	C	D	E	a	b	h	В прямых кулачках	Сухарь g	В обратных кулачках	Диаметр отверстия (головка)	Диаметр отверстия (патрон)	Масса (кг)
D-08	СС-6"	2,3,4,6	260	218	133	167	27	190	110	125	4~42	16	10~156	44	36	32
D-09	СС-8"	8,12,24	312	270	157	210	28	220	135	150	4~62	16	10~180	63	63	55

Единица: мм



D-12~13
ЗАДНЯЯ БАБКА (СС, СС)
 Модель: **TS-4, 5**

При использовании делительных столов в вертикальном положении, осуществляет поддержку заготовки.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	Принадл.	A	B	C	Высота центра		E	F	Масса (кг)
						Max.	Min.			
D-12	TS-4	СС-6"/СС-6"	125	147	16	138	115	194	177	8.2
D-13	TS-5	СС-8"/СС-8"	123	194	16	170	130	204	184	8.6

Единица: мм



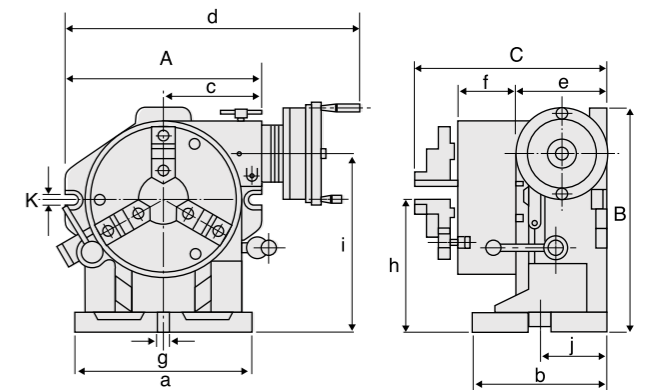
D-10~11
СТОЛ ДЕЛИТЕЛЬНЫЙ
УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЙ
 Модель: **СS-6", СS-8"**

По сравнению с простым делительным столом, усовершенствованный делительный стол включает в себя червячную передачу и снабжен опорной плитой. Используя дополнительный комплект делительных дисков возможно применение стола как делительной головки. Червяк закален и точно отшлифован для сведения к минимуму износа червячной передачи.

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



- **Задняя бабка**
 TS-4 (СS-6")
 TS-5 (СS-8")
- **Комплект дисков делительных**
 DP-4 (СS-6")
 DP-5 (СS-8")
- **Патрон трех кулачковый**
 Патрон трех кулачковый 6" (СS-6")
 Патрон трех кулачковый 8" (СS-8")



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм

NO	Модель	Число деления	Патрон						Планшайба							
			Наружный диаметр	В прямых кулачках	В обратных кулачках	Внутренний диаметр	Наружный диаметр	Высота								
D-10	СS-6"	2, 3, 4, 6, 8, 12, 24	167	4~42	10~155	44	203	50								
D-11	СS-8"		210	4~62	10~180	63	254	58								
NO	Модель	A	B	C	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	Масса (кг)
D-10	СS-6"	250	224	190	190	140	117	420	97	65	16	130	198	84	18	35
D-11	СS-8"	310	295	212	225	160	142	460	108	76	16	160	245	95	18	70



D-14
КОМПЛЕКТ ДИСКОВ
ДЕЛИТЕЛЬНЫХ (СS-6", 8")
 Модель: **DP-4, 5**

Количество отверстий:

- DP-4, 5**
- Диск А....** 26, 28, 30, 32, 34, 37, 38, 39, 41, 43, 44, 46, 47, 49, 51, 53, 57, 59
- Диск В....** 61, 63, 67, 69, 71, 73, 77, 79, 81, 83, 87, 89, 91, 93, 97, 99

Комплект дисков делительных DP-4 (СS-6")
 Комплект дисков делительных DP-5 (СS-8")

D-15~20

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНО- ВЕРТИКАЛЬНЫЙ

**Модель: ННВ-150, 200, 250, 300,
350,400**

Рабочий стол градуирован на 360 делений по окружности и приводится в действие точной червячной передачей, обеспечивающей передаточное отношение 90:1. Один оборот рукоятки перемещает стол на 4 градуса. Лимб маховика позволяет считывать до 10 секунд.

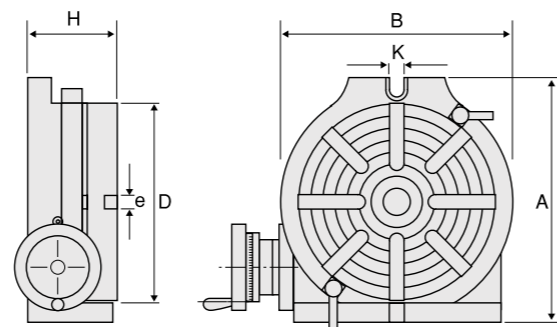
- Червяк закален и точно отшлифован для сведения к минимуму износа червячной пары.
- Верхняя и нижняя плоскости поворотной планшайбы точно отшлифованы.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



- Задняя бабка
- Комплект дисков делительных
- Патрон трех кулачковый



СПЕЦИФИКАЦИЯ

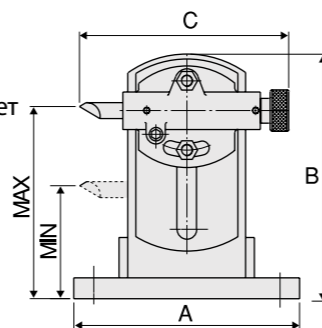
NO	Модель	Стол		Габариты основания		Паз К	Конус	Передаточное число	Масса (кг)
		D	H	A	B				
D-15	ННВ-150	150	92	220	160	18	MT-2	90 : 1	12.5
D-16	ННВ-200	200	120	310	225	18	MT-3		31.0
D-17	ННВ-250	250	120	320	280	18	MT-3		48.5
D-18	ННВ-300	300	140	410	325	18	MT-4		77.0
D-19	ННВ-350	350	140	460	380	18	MT-4		98
D-20	ННВ-400	400	140	510	435	18	MT-5		130

Единица: мм

D-26~28

ЗАДНЯЯ БАБКА Модель: TS-1, 2, 3

При использовании поворотных столов в вертикальном положении, осуществляет поддержку заготовки.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	Принадл.	A	B	C	Высота центра		Масса (кг)
						Max.	Min.	
D-26	TS-1	ННВ-200 / ННВ-250	230	247	210	190	110	13
D-27	TS-2	ННВ-300	230	280	210	220	140	15
D-28	TS-3	ННВ-350 / ННВ-400	230	330	210	264	184	17

Единица: мм

D-21~25

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ Модель: ННТ-150, 200, 250, 300, 350

Горизонтальные поворотные столы HOMGE имеют прочную конструкцию для обработки на фрезерных станках. Широкий диапазон размеров позволяет применять горизонтальные поворотные столы на различных металлообрабатывающих станках.

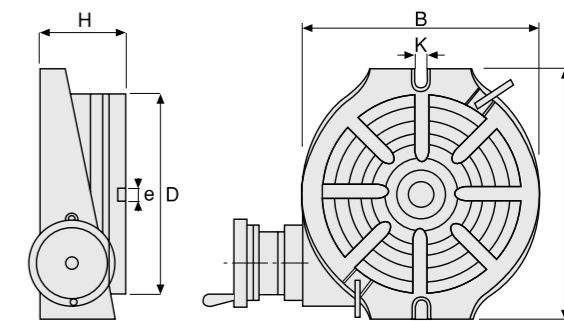
- Червяк закален и точно отшлифован для сведения к минимуму износа червячной пары.
- Верхняя и нижняя плоскости поворотной планшайбы точно отшлифованы.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:



- Комплект дисков делительных
- Патрон трех кулачковый



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	Стол		Габариты основания		Паз К	Конус	Передаточное число	Масса (кг)
		D	H	A	B				
D-21	ННТ-150	150	88	220	160	18	MT-2	90 : 1	15
D-22	ННТ-200	200	110	310	225	18	MT-3		33
D-23	ННТ-250	250	110	365	280	18	MT-3		46
D-24	ННТ-300	300	130	380	350	18	MT-4		73
D-25	ННТ-350	350	130	450	380	18	MT-4		90

Единица: мм

D-29~31

КОМПЛЕКТ ДИСКОВ ДЕЛИТЕЛЬНЫХ Модель: DP-1, 2, 3

В комплект входят два делительных диска, сектор, ручка со стопорным штоком.

Количество отверстий:

DP-1 Диск А / 15, 16, 17, 18, 19, 20
Диск В / 21, 23, 27, 29, 31, 33
Диск С / 37, 39, 41, 43, 47, 49

DP-2, 3 Диск А / 26, 28, 30, 32, 34, 37, 38, 39, 41, 43, 44, 46, 47, 49, 51, 53, 57, 59
Диск В / 61, 63, 67, 69, 71, 73, 77, 79, 81, 83, 87, 89, 91, 93, 97, 99



СПЕЦИФИКАЦИЯ

NO	Модель	Принадл.	Основные размеры						Масса (кг)	
			Крепежный винт диска	Внутр. диаметр сектора	Наруж. диаметр штока	Ширина прорези ручки				
D-29	DP-1	ННВ-150 / ННТ-150	PCD. $\frac{32}{1.26} \varnothing$	21	0.83	18	0.71	9	0.03	2.5
D-30	DP-2	ННВ-200, 250 / ННТ-200, 250	PCD. (3 отв.) $\frac{46}{1.81}$	28.7	1.12	44	1.73	10	0.39	4
D-31	DP-3	ННВ-300, 350, 400 / ННТ-300, 350	PCD. (3 отв.) $\frac{46}{1.81}$	28.7	1.12	44	1.73	10	0.39	4

Единица: мм/дюйм



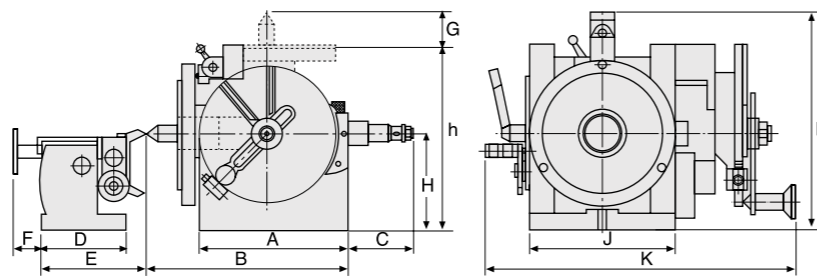
D-32
ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ
УНИВЕРСАЛЬНАЯ
Модель: НСМ-2

- Универсальная делительная головка может быть использована как для простого деления так и для производства винтов, червяков при помощи сменных шестерен гитары. Особенностью конструкции HOMGE является проходное отверстие 55,5 мм с конусом МТ6, более того головка может наклоняться от 0 до 90 градусов.
- Шпиндель, червяк и червячное колесо изготовлены из высококачественной стали, закалены и отшлифованы для высокой точности и износостойкости.
- Задняя бабка для жесткости имеет ласточкин хвост и регулировку для достижения соосности.
- Диск А на 24, 25, 28, 30, 34, 37, 39, 41, 42 & 43 и диск В на 46, 47, 49, 51, 53, 54, 57, 58, 59, 62 & 66 частей.
- Зубчатые колеса с 24, 28, 32, 38, 40, 44, 48, 56, 64, 72, 86 и 100 зубьями.



ОПЦИОНАЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ:
 • Патрон трех кулачковый 7"

Высота центра задней бабки
 Max. 165 мм
 Min. 38 мм



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм/дюйм

	Модель	A	B	C	D	E	F	G							
D-32	НСМ-2	245	921/23	322	1211/16	152	6	166	617/32	198	725/32	50	115/16	52	21/16
NO	Модель	H	h	J	K	L	Масса (кг)								
D-32	НСМ-2	143	55/8	278	1015/16	194	75/8	465	185/16	290	1113/32	132			

СТОЛЫ УНИВЕРСАЛЬНЫЕ



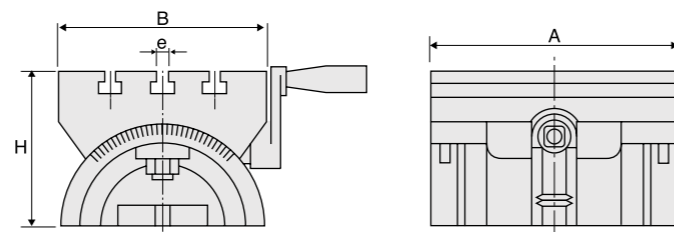


P-01~04

СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ

Модель: NAP-180, 250, 380, 600

- Угол регулировки: -43...+45 градусов
- Снабжен точной и легко читаемой градуировкой
- Возможно использование с дополнительным поворотным основанием



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм

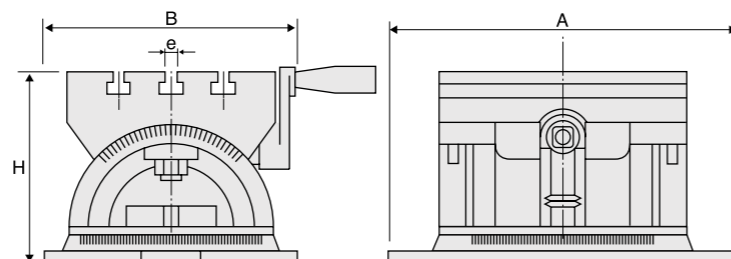
NO	Модель	B	A	H	Т-образный паз		Масса (кг)
					e		
P-01	NAP-180	130	180	91	12		7.5
P-02	NAP-250	178	250	133	12		22.5
P-03	NAP-380	260	380	185	16		69
P-04	NAP-600	310	600	205	18		132



P-05~07

СТОЛ ПОВОРОТНО НАКЛОНЯЕМЫЙ

Модель: NAP-180S, 250S, 380S



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм

NO	Модель	B	A	H	Т-образный паз		Масса (кг)
					e		
P-05	NAP-180S	220	265	135	12		12
P-06	NAP-250S	305	350	185	12		40
P-07	NAP-380S	436	490	240	16		100

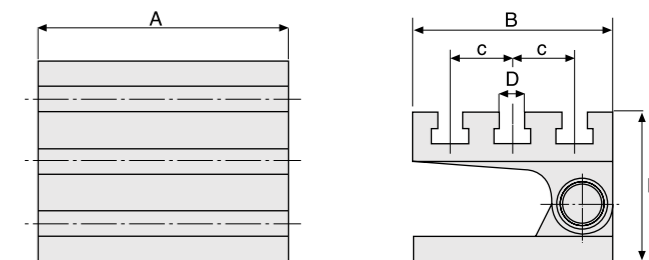


P-08~11

СТОЛ НАКЛОНЯЕМЫЙ

Модель: HSAP-1, 2, 3, 4

Плиты изготавливаются различных размеров. Разработаны прежде всего для простой и быстрой установки угла на сверлильных и фрезерных станках.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: мм

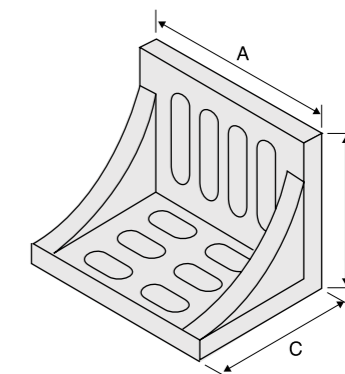
NO	Модель	A	B	C	D	H	Масса (кг)
P-08	HSAP-1	204	154	46	13	130	12
P-09	HSAP-2	256	204	64	16	170	26
P-10	HSAP-3	306	254	68	16	196	45
P-11	HSAP-4	386	308	80	16	210	78



P-12~16

СТОЛ УГЛОВОЙ ПРЕЦИЗИОННЫЙ

Модель: HL-4", 6", 8", 10", 12"



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Единица: дюйм

NO	Модель	A	B	C	Масса (кг)
P-12	HL-4"	4-1/2"	3-1/2"	3"	2
P-13	HL-6"	6"	5"	4-1/2"	3.5
P-14	HL-8"	8"	6"	5"	7
P-15	HL-10"	10"	8"	6"	12
P-16	HL-12"	12"	9"	8"	25



ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ



M-01~03

ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ УГЛОВАЯ Модель: R8, NT-30, NT-40

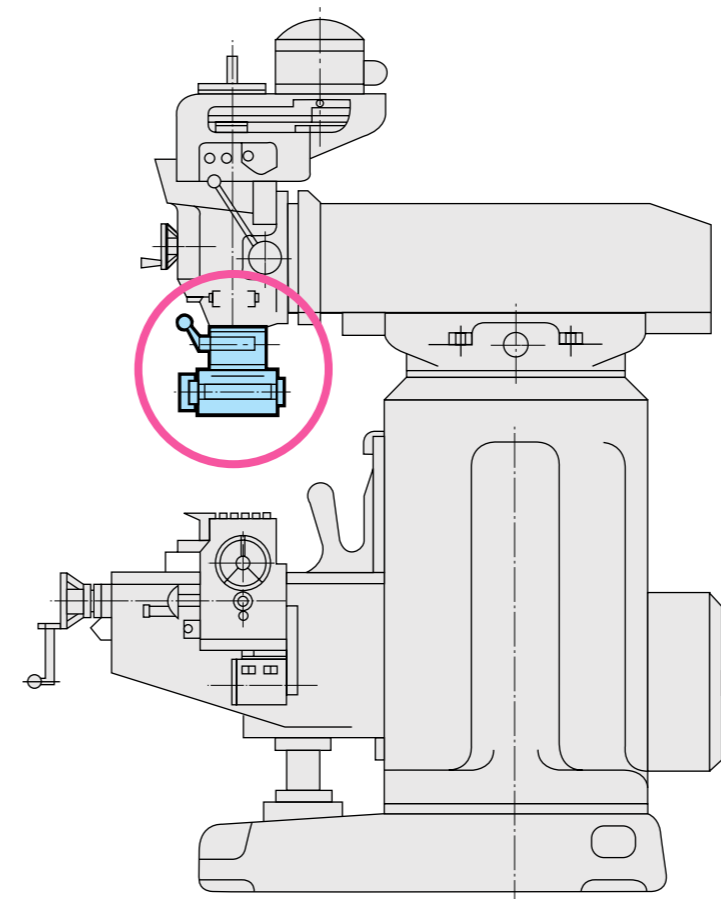
- В конструкции головки используется прецизионное коническое зубчатое колесо.
- Жесткая конструкция
- Быстрая установка
- Масса: R8 / 13 кг, NT30 / 13 кг, NT40 / 21 кг

M-04~06

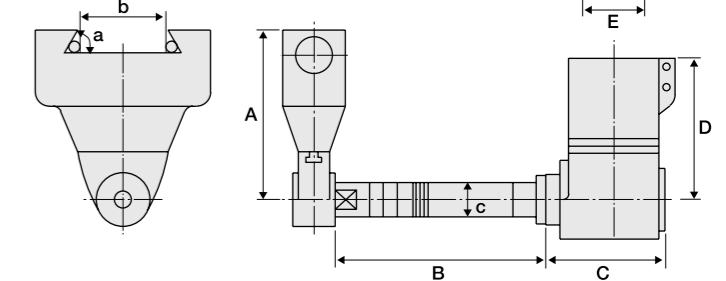
ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ (ГОЛОВКА ФРЕЗЕРНАЯ УГЛОВАЯ+ОПРАВКА+СЕРЬГА) Модель: R8, NT-30, NT-40

Оправка (1" или 25 мм или 27мм)
 Серьга ("Ласточкин хвост" 50 или 60)

- Масса: R8 / 25 кг, NT30 / 30 кг, NT40 / 32 кг



РАЗМЕРЫ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Модель	A	B	C	D	Присоединительный размер (E)
R-8	225	230	137	180	85.725~86
NT-30	225	230	155	173	85.725~86
NT-40	225	230	185	178	85.725~115

Единица: мм

ОПРАВКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНОЙ ГОЛОВЫ

a	Присоединительный размер (b)	c
50°	140~170	1" или 27mm
55°	140~170	1" или 27mm
60°	140~170	1" или 27mm

