



Совместное Российско - Японское Предприятие
«Энерпром-Микуни»



TOMORROW'S TOOL ENGINEERING TODAY

NITTO

NITTO KOKI CO., LTD.

Профессиональный металлообрабатывающий инструмент

Японское качество - теперь в России!



ISO 9001

JQA-2042

ISO 9001 Certified

Июль, 2008г.

О компании «Энерпром–Микуни»

Российско–японское предприятие «Энерпром–Микуни» создано 17 марта 2004 года российской машиностроительной холдинговой компанией ЗАО «Корпорация «Энерпром» и японской инжиниринговой фирмой «Микуни Кикай Когио» под эгидой японской ассоциации по торговле с Россией и Восточной Европой «РОТОВО» и при поддержке администрации Иркутской области.



ЭНЕРПРОМ–МИКУНИ

ЗАО «Энерпром–Микуни» является официальным дилером на территории Российской Федерации таких известных японских компаний, как “Nitto Kohki Co., Ltd” – производителя быстроразъемных соединений Cupla, профессионального металлообрабатывающего инструмента и оборудования с электро-, пневмо- и гидроприводом, “Izumi Products Company” – производителя профессионального электромонтажного гидравлического и электрогидравлического инструмента и гидравлических молотов Huskie “Yuken Kogyo Co., Ltd.” – производителя гидравлических компонентов для гидрооборудования общепромышленного назначения “Kawasaki Precision Machinery Ltd.” – производителя гидравлических компонентов для гидравлических систем различной мобильной техники. “Yokohama Rubber Co., Ltd.” – производителя гидравлических рукавов высокого давления общепромышленного назначения.

О компании Nitto Kohki Co., Ltd.

Компания Nitto Kohki была основана в октябре 1956 года для производства и сбыта микрометров, которые позволяли проводить замеры с точностью до 0,1 мкм.

В то же время компания начала разработку быстроразъемных соединений высокой производительности, которые выпускались на рынок под брэндом Cupla. Эта линия продукции Nitto на сегодняшний день насчитывает около 20000 разновидностей быстроразъемных соединений, используемых во всем мире.

В 1958 году компания выпустила на рынок универсальный переносной сверлильный станок Atra, в котором впервые был применен электромагнит, удерживающий инструмент на месте во время работы. Этот инструмент по-прежнему пользуется огромным спросом во всем мире и постоянно подвергается модернизации в течение уже многих лет.

Вся продукция имеет сертификаты Госстандарта РФ



MIKUNI KIKAI KOGYO

Миссия компании – продвижение передовых японских технологий, инструментов и оборудования, инжиниринговых решений и проектов в развитие и модернизацию предприятий промышленных и коммунальных отраслей России, а также привлечение японских инвестиций в создание современных машиностроительных предприятий на территории Российской Федерации.



Руководство компании поставило перед собой цель – производство технологий, сберегающих энергоресурсы и людскую физическую силу, разрабатывая для промышленности инструменты, которыми в равной степени могут пользоваться и начинающие и опытные работники.

Весь мир стремится к созданию энергосберегающих технологий, поэтому сотрудники компании Nitto Kohki, вооруженные новейшими технологиями, продолжают разрабатывать новую продукцию, имеющую спрос на рынке.

В настоящее время компания занимается производством уникальной продукции, предназначенной для разнообразных отраслей промышленности, как, например, быстроразъемные соединения, металлообрабатывающий инструмент и оборудование, линейные и диафрагменные насосы, промышленные роботы и балансиры.

Оглавление



Сверлильные станки на магнитной подошве.....	4
GA-4000.....	4
GA-6500.....	4
WA-3500.....	4
WA-5000.....	4
WOJ-3200.....	4
AO-5575.....	4
A-100.....	4
Корончатые сверла JETBROACH.....	6
Пресс-перфораторы с электроприводом.....	6
E25-0615.....	7
E55-0619.....	7
Пресс-перфораторы с гидроприводом.....	6
HS06-1322.....	8
HS07-1624.....	8
HS11-1624.....	8
Гидравлический насос с электроприводом HPD-05.....	8
Пуансоны и матрицы к пресс-перфораторам.....	9-10
Ручной инструмент для снятия фаски.....	10
HB-15B.....	10
AMBL-0307.....	10
EMB-0307B.....	11
MB-03A.....	11
CB-02.....	11
ECB-0203.....	11
Твердосплавные наконечники.....	11
Игольчатые зачистные молотки.....	12
AJC-16.....	12
JC-16.....	12
JT-20.....	12
JEX-20.....	12
JEX-24.....	12
JEX-28.....	12
JEX-2800A.....	12
EJC-32A.....	12
Иглы для зачистных молотков.....	12
Пневматическое долото А-300.....	12
Насадки для пневматического долота А-300.....	13
Пневматический шабер.....	13
S-250.....	13
S-500.....	13
S-1000.....	13
Насадки для пневматического шабера.....	13
Пневматические зубила.....	14
ACH-16.....	14
CH-24.....	14
Насадки для пневматических зубил.....	14
Машинки шлифовальные пневматические ручные угловые.....	14
MAG-25B.....	14
MAGW-40.....	14
MAG-50.....	14
MAG-70.....	14
MAS-40.....	14
MAS-70.....	14
Машинки шлифовальные пневматические ручные прямые.....	15
L-25B.....	15
L-35C.....	15
AL-55.....	15
Шлифовальные камни для L-25B.....	15
Борфрезы для L-35C.....	15
Шлифовальные камни для AL-55.....	15
Пневматический надфиль SH-100A.....	15
Насадки для пневматического надфиля.....	15
Пневматическая ножовка по металлу SSW-110.....	15
Насадки для пневматической ножовки по металлу.....	15
Пневматические дрели.....	15
ADR-65.....	15
ADR-100.....	15



- Главная особенность представленных моделей – установка и закрепление станка на рабочей поверхности при помощи магнитной подошвы.
- Металл рабочей поверхности должен обладать парамагнитными свойствами (притягиваться магнитом) и толщиной не менее 9 мм. Если толщина металла недостаточна, то рекомендуется с обратной стороны закрепить лист металла толщиной 8–10 мм.
- Сила примагничивания разных моделей зависит от мощности привода электродвигателя и лежит в пределах от 6664 Н до 17640 Н.н
- Встроенный микропроцессор позволяет включать станок только при активированной магнитной подошве.

WA-3500

- Автоматическая подача сверла.
- Толщина материала – от 9 до 50 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 35 мм.



Модель	WA-3500
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1100
Номинальная сила тока, А	5,1
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	950
Мощность электромагнита, Вт	34
Электромагнитная сила, Н	7056
Размер магнита, мм	92x216
Масса, кг	20

QA-6500

- Индикатор нагрузки.
- Автоматическая подача и возврат сверла.
- Двухступенчатая трансмиссия позволяет переключать скорость вращения сверла с 400 мин⁻¹ на 750 мин⁻¹.
- Толщина материала – от 9 до 50 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 65 мм.



Модель	QA-6500
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1010
Номинальная сила тока, А	4,5
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	400/750
Мощность электромагнита, Вт	75
Электромагнитная сила, Н	9800
Размер магнита, мм	100x200
Масса, кг	26

WA-5000

- Автоматическая подача сверла.
- Двухступенчатая трансмиссия позволяет переключать скорость вращения сверла с 350 мин⁻¹ на 650 мин⁻¹.
- Толщина материала – от 9 до 75 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 50 мм.



Модель	WA-5000
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1150
Номинальная сила тока, А	5,4
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	350/650
Мощность электромагнита, Вт	75
Электромагнитная сила, Н	9800
Размер магнита, мм	101x201
Масса, кг	23

QA-4000

- Индикатор нагрузки.
- Автоматическая подача и возврат сверла.
- Толщина материала – от 9 до 35 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 40 мм.



Модель	QA-4000
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	680
Номинальная сила тока, А	3,0
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	750
Мощность электромагнита, Вт	50
Электромагнитная сила, Н	6664
Размер магнита, мм	82x172
Масса, кг	18,5

WOJ-3200

- Ручная подача сверла.
- Использование как корончатых, так и спиральных сверел.
- Толщина материала (для коронч. сверел): от 9 до 50 мм.
- Диаметр отверстия (для коронч. сверел): от 17,5 до 32 мм.
- Регулируемая высота корпуса.
- Бачок для СОЖ, насадка для дробления стружки – по доп. заказу.



Модель	WOJ-3200
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	950
Номинальная сила тока, А	4,3
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	870
Мощность электромагнита, Вт	70
Электромагнитная сила, Н	9000
Размер магнита, мм	99x177
Масса, кг	13

AO-5575

- Индикатор нагрузки
- Ручная подача сверла.
- Двухступенчатая трансмиссия позволяет переключать скорость вращения сверла с 350 мин⁻¹ на 650 мин⁻¹
- Толщина материала – от 9 до 75 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 55 мм.



Модель	AO-5575
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1150
Номинальная сила тока, А	5,4
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	350/650
Мощность электромагнита, Вт	50
Электромагнитная сила, Н	10000
Размер магнита, мм	86x170
Масса, кг	18

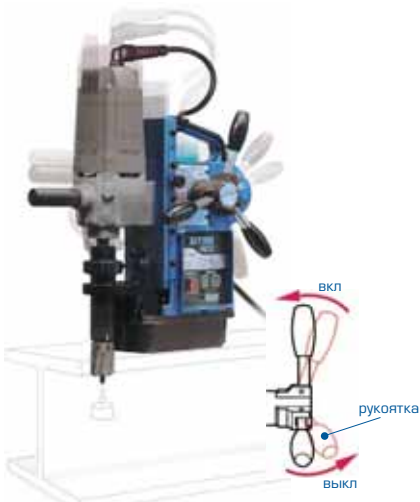
A-100

- Ручная подача сверла.
- Толщина материала – от 9 до 75 мм.
- Диаметр отверстия – от 50 до 100 мм.



Модель	A-100
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1600
Номинальная сила тока, А	7,4
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	330
Мощность электромагнита, Вт	80
Электромагнитная сила, Н	17640
Размер магнита, мм	130x256
Масса, кг	50

АВТОПОДАЧА (станки серии WA, GA)



Уникальный механизм автоматической подачи сверла позволяет уменьшить время сверления отверстий на 30% в сравнении с моделями, не оснащенными подобным механизмом.

Скорость подачи сверла в начале сверления автоматически снижена, затем она увеличивается до оптимальной величины, зависящей от размера сверла и возникающей нагрузки.

Режим автоматической подачи сверла включается и выключается простым нажатием на рукоятку.

АВТОВОЗВРАТ (станки серии GA)

После завершения сверления микропроцессор автоматически выключает вращение и подачу сверла, и возвращает сверло в исходное положение, что позволяет уменьшить общее время работы при сверлении нескольких отверстий.

КОНТРОЛЬ НАГРУЗКИ (станки серии GA, WQJ-3200, AO-5575)



Скорость подачи сверла постоянно контролируется встроенным микропроцессором и изменяется пропорционально нагрузке на сверло.

Система реагирует на вращательные силы и осевое смещение сверла.

При чрезмерной нагрузке на сверло, подача и вращение автоматически отключаются, предотвращая поломку сверла.

Уровень нагрузки отображается на индикаторе.

БЫСТРАЯ СМЕНА СВЕРЛА



Уникальная самоцентрирующая крепежная система позволяет производить смену сверла быстро и легко.

ТОЧНОЕ ВЫРАВНИВАНИЕ



Использование подшипника, в отличие от обычной втулки, позволяет минимизировать несоосность, увеличивая тем самым срок службы сверла.

НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА ОТ ПОЛОМОК

При боковом смещении сверла или возникновении избыточной вибрации специальный датчик отключает вращение и подачу сверла.

После внезапного отключения и восстановления электроэнергии вращение и подача сверла не возобновятся. Продолжение работы будет возможным только после ручного отключения и включения станка.

В случае несрабатывания датчика нагрузки ограничитель хода сверла автоматически отключит подачу сверла и привод дрели.

СЪЕМНАЯ РУКОЯТЬ (станки WQJ-3200, AO-5575)



Для большего удобства рукоятку подачи сверла можно располагать как слева, так и справа от станка.

ОХЛАЖДЕНИЕ В САМОМ ЦЕНТРЕ СВЕРЛЕНИЯ



бачок со смазывающе-охлаждающей жидкостью

Смазывающе-охлаждающая жидкость подается непосредственно внутрь корончатого сверла.

Система охлаждения автоматически отключается при завершении сверления.

ДВЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ (станки GA-6500, WA-5000, AO-5575)



Двухступенчатая трансмиссия позволяет переключать скорость вращения с высшей на низшую передачу, для сверления наиболее крупных отверстий.

МАГНИТНАЯ ПОДОШВА

Магнитная подошва позволяет надежно закрепить станок на поверхности обрабатываемой детали в требуемом положении.

Сила примагничивания достаточна для фиксации станка на вертикальной поверхности, что еще больше расширяет возможность применения.

Встроенный микропроцессор не позволит включить станок, пока не активирована магнитная подошва.

ВНИМАНИЕ

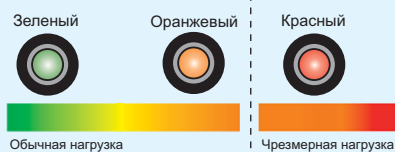


концентрированная смазывающе-охлаждающая жидкость

насадка для дробления стружки

Использование оригинальных принадлежностей Nitto Kohki позволит надолго продлить срок службы станка и сделать работу максимально эффективной и удобной.

ИНДИКАТОР НАГРУЗКИ



Быстрый рестарт для продолжения сверления



Остановка. Быстро мигающий красный

Быстрый старт продолжает процесс сверления



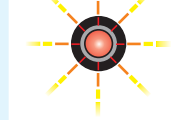
Восстановление прежнего нормального режима работы

Продолжение работы при чрезмерной нагрузке

Сверильный станок не включается

Режим безопасности

Магнит выключен. Медленно мигающий красный



Станок выключен. Медленно мигающий зеленый





Сверла Jetbroach 35L для GA-4000, GA-6500, WA-3500, WA-5000, WOJ-3200, AO-5575
толщина просверливаемого металла – от 9 до 35 мм, диаметр отверстия – от 17,5 до 40 мм*

Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код
17,5	TK00301	23,0	TK00312	31,0	TK00323
18,0	TK00302	23,5	TK00313	32,0	TK00324
18,5	TK00303	24,0	TK00314	33,0	TK00325
19,0	TK00304	24,5	TK00315	34,0	TK00326
19,5	TK00305	25,0	TK00316	34,5	TK00327
20,0	TK00306	25,5	TK00317	35,0	TK00328
20,5	TK00307	26,0	TK00318	36,0	TK00329
21,0	TK00308	26,5	TK00319	37,0	TK00330
21,5	TK00309	27,0	TK00320	38,0	TK00331
22,0	TK00310	28,0	TK00321	39,0	TK00332
22,5	TK00311	29,0	TK00322	40,0	TK00333

* максимальный диаметр сверла для AO-3000 – 30 мм, для WA-3500 – 35 мм

Сверла Jetbroach 50L для GA-6500, WA-3500, WA-5000, AO-5575, WOJ-3200 (диаметром 17,5-32 мм)
толщина просверливаемого металла – от 9 до 50 мм, диаметр отверстия – от 17,5 до 65 мм*

Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код
17,5	TK00380	29,0	TK00399	48,0	TK00418
18,0	TK00381	30,0	TK00400	49,0	TK00419
19,0	TK00382	31,0	TK00401	50,0	TK00420
19,5	TK00383	32,0	TK00402	51,0	TK00421
20,0	TK00384	33,0	TK00403	52,0	TK00422
20,5	TK00385	34,0	TK00404	53,0	TK00423
21,0	TK00386	35,0	TK00405	54,0	TK00424
21,5	TK00387	36,0	TK00406	55,0	TK00425
22,0	TK00388	37,0	TK00407	56,0	TK00426
22,5	TK00389	38,0	TK00408	57,0	TK00427
23,0	TK00390	39,0	TK00409	58,0	TK00428
23,5	TK00391	40,0	TK00410	59,0	TK00429
24,0	TK00392	41,0	TK00411	60,0	TK00430
24,5	TK00393	42,0	TK00412	61,0	TK00431
25,0	TK00394	43,0	TK00413	62,0	TK00432
26,0	TK00395	44,0	TK00414	63,0	TK00433
26,5	TK00396	45,0	TK00415	64,0	TK00434
27,0	TK00397	46,0	TK00416	65,0	TK00435
28,0	TK00398	47,0	TK00417	-	-

* максимальный диаметр сверла для WA-3500 – 35 мм, для WA-5000 и AO-5000 – 50 мм, для GA-6500 – 65 мм

Сверла Jetbroach 75L для WA-5000 (17,5-50 мм), AO-5575 (17,5-55 мм)
толщина просверливаемого металла – от 9 до 75 мм, диаметр отверстия – от 17,5 до 55 мм*

Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код
17,5	TK01036	30,0	TK01015	43,0	TK01028
18,0	TK01037	31,0	TK01016	44,0	TK01029
19,0	TK01038	32,0	TK01017	45,0	TK01030
20,0	TK01039	33,0	TK01018	46,0	TK01031
21,0	TK01040	34,0	TK01019	47,0	TK01032
22,0	TK01041	35,0	TK01020	48,0	TK01033
23,0	TK01042	36,0	TK01021	49,0	TK01034
24,0	TK01043	37,0	TK01022	50,0	TK01035
25,0	TK01044	38,0	TK01023	51,0	TK01036
26,0	TK01045	39,0	TK01024	52,0	TK01037
27,0	TK01046	40,0	TK01025	53,0	TK01038
28,0	TK01047	41,0	TK01026	54,0	TK01039
29,0	TK01048	42,0	TK01027	55,0	TK01040

Сверла Jetbroach 75L для A-100
толщина просверливаемого металла – от 9 до 75 мм, диаметр отверстия – от 50 до 100 мм*

Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код
50,0	TJ17709	67,0	TJ16667	84,0	TJ16684
51,0	TJ16651	68,0	TJ16668	85,0	TJ16685
52,0	TJ16652	69,0	TJ16669	86,0	TJ17970
53,0	TJ16653	70,0	TJ16670	87,0	TJ16687
54,0	TJ16654	71,0	TJ16671	88,0	TJ16688
55,0	TJ16655	72,0	TJ16672	89,0	TJ16689
56,0	TJ16656	73,0	TJ16673	90,0	TJ16690
57,0	TJ16657	74,0	TJ16674	91,0	TJ16691
58,0	TJ16658	75,0	TJ16675	92,0	TJ17992
59,0	TJ16659	76,0	TJ16676	93,0	TJ16693
60,0	TJ16660	77,0	TJ16677	94,0	TJ16694
61,0	TJ16661	78,0	TJ16678	95,0	TJ16695
62,0	TJ16662	79,0	TJ16679	96,0	TJ16696
63,0	TJ16663	80,0	TJ16680	97,0	TJ16697
64,0	TJ16664	81,0	TJ16681	98,0	TJ16698
65,0	TJ16665	82,0	TJ17956	99,0	TJ16699
66,0	TJ16666	83,0	TJ16683	100,0	TJ16700

Держатели с конусом Морзе для сверл Jetbroach




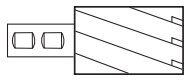
Модель	TBO0390		TBO0392		TBO0352		TBO0354	
	N2		N3		N3		N4	
Сверло	35L	35L	50L	75L (для WA-5000)	75L (для A-100)	75L (для A-100)	75L (для A-100)	
Напр. штифт	TJ15859	TJ15859	TJ16019	TJ17436	TA9A207	TA9A207		
Диам. сверла (мм)	17,5 ~ 40	17,5 ~ 40	17,5 ~ 65	18 ~ 50	50 ~ 100	50 ~ 100		

Адаптер/переходник для спиральных сверл к станку WOJ-3200



TB07690-0

Направляющие штифты для сверл Jetbroach

НАИМЕНОВАНИЕ	Код	направляющие штифты	корончатые сверла
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 35L	TJ15859	 Направляющие штифты для GA-4000, GA-6500, WA-3500, WA-5000, WOJ-3200, AO-5575	Толщина материала – от 9 мм до 75 мм. Диаметр отверстия – от 17,5 мм до 65 мм Серия One-touch – соединение в одно касание 
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 50L	TJ16019		Толщина материала – от 9 мм до 75 мм. Диаметр отверстия – от 50 мм до 100 мм Серия Side lock – боковое винтовое соединение 
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 75L (WA-5000)	TJ17436		
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 75L (A-100)	TA9A207		

ОСОБЕННОСТИ КОРОНЧАТЫХ СВЕРЛ JETBROACH

JETBROACH

КОРОНЧАТЫЕ СВЕРЛА JETBROACH ГОРАЗДО ЭФФЕКТИВНЕЕ, ЧЕМ ОБЫЧНЫЕ СПИРАЛЬНЫЕ СВЕРЛА

- Корончатое сверление позволяет существенно снизить время сверления и затрачиваемые усилия.
- Корончатое сверло использует 95% прилодного усилия, в отличие от спирального, использующего только 25% усилия.



корончатое сверло

спиральное сверло

- Не требуется предварительного засверливания, центровка происходит с помощью выталкивающего штифта.
- Отверстия получаются чистые и ровные, без задиrow и заусенцев.
- Возможно сверление отверстий внахлест, на краю обрабатываемой детали и сверление отверстий в многослойных сэндвич-конструкциях.



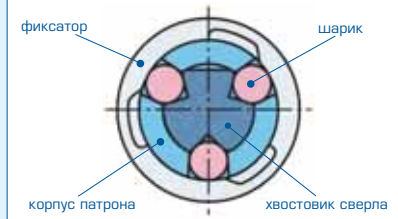
твердосплавная пластина

хвостовик сверла типа Weldon

УНИКАЛЬНАЯ СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ СВЕРЛА

• Сверла JETBROACH обладают уникальной системой крепления — «в одно касание». Эта система была специально спроектирована для быстрой замены сверла без использования какого-либо инструмента, благодаря чему значительно уменьшается общее время сверления отверстий.

• Система крепления сверл JETBROACH создает самоцентрирующий эффект во время сверления, что вдвое продлевает срок эксплуатации сверла.



фиксатор

шарик

корпус патрона

хвостовик сверла

СХЕМА СВЕРЛЕНИЯ



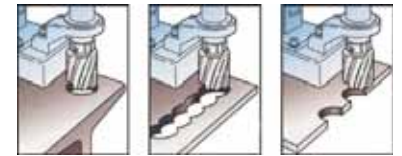
положение направляющего штифта на отметке

подача сверла

сверление

направляющий штифт выталкивает кусок металла

ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



простое сверление

сверление внахлест

сверление на краю детали

При установке сверла убедитесь в отсутствии зазора между сверлом и установочным гнездом, при необходимости уберите зазор установочным винтом.



Пресс-перфораторы

ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРЫ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

- Гидравлические пресс-перфораторы с электроприводом предназначены для перфорации круглых и овальных отверстий в швеллерах, уголках и листовом металле.
- Гидравлический цилиндр, насос и электродвигатель объединены в одном корпусе.
- Несмотря на компактные размеры и небольшой вес развивают усилие до 14,7 тонн.
- Для обеспечения дополнительной надежности весь электрический контур оснащен двойной изоляцией.



E25-0615 в работе



E55-0619 в работе

E25-0615

- Макс. толщина металла — 6 мм.
- Диаметр отверстия — от 4 до 15 мм.
- Размеры овального отверстия — от 10x5 до 13x8,5 мм.



Модель	E25-0615
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	305
Номинальная сила тока, А	1,6
Максимальное расстояние от оси отверстия до края детали, мм	25
Максимальный диаметр отверстия, мм	15
Максимальная толщина металла, мм	6
Время пробивки отверстия, сек.	4
Максимальное усилие, т	11,4
Масса, кг	7

E55-0619

- Макс. толщина металла — 6 мм.
- Диаметр отверстия — от 6 до 19 мм.
- Размеры овального отверстия — от 10x6,5 до 21x14 мм.



Модель	E55-0619
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	670
Номинальная сила тока, А	3,0
Максимальное расстояние от оси отверстия до края детали, мм	55
Максимальный диаметр отверстия, мм	19
Максимальная толщина металла, мм	6
Время пробивки отверстия, сек.	2
Максимальное усилие, т	14,7
Масса, кг	14

ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРЫ С ГИДРОПРИВОДОМ

• Гидравлические пресс-перфораторы предназначены для перфорирования круглых и овальных отверстий в швеллерах, двутавровых балках, трубных фланцах и листовом металле.

• Противоударная конструкция наконечника пресс-перфоратора позволяет перфорируют отверстия в изделиях из нержавеющей стали.

• Процесс перфорирования отверстий полностью автоматизирован: при нажатии кнопки «СТАРТ» пресс-перфоратор перфорирует отверстие, затем возвращает шток с пуансоном в исходное состояние и отключается. Для остановки пресс-перфоратора во время перфорирования отверстия достаточно нажать кнопку «ВОЗВРАТ».

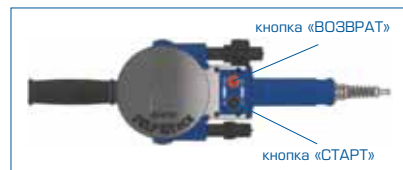


• Предусмотрена функция ручного управления: при нажатии и удержании кнопки «СТАРТ» шток с пуансоном начнет опускаться, при нажатии и удержании кнопки «ВОЗВРАТ» шток с пуансоном возвращается в исходное положение, в случае если ни одна из кнопок не нажата шток с пуансоном остается в требуемом положении.

• Перфорируемые отверстия получаются ровными и гладкими, не требующими последующей обработки.



HSO7-1624 в работе



HSO6-1322

- Максимальная толщина металла: малоуглеродистая сталь – 13 мм, нержавеющая сталь – 6 мм.
- Диаметр отверстия – от 8 до 22 мм.
- Размеры овального отверстия – от 16x8 до 22x11 мм.



Модель	HSO6-1322
Максимальное расстояние от оси отверстия до края детали, мм	60
Максимальный диаметр отверстия, мм	22
Максимальная толщина металла, мм	13
Время пробивки отверстия, сек.	7,9
Время возврата штока, сек.	3,4
Максимально допустимое давление масла, МПа	68,65
Максимальное усилие, т	36,7
Ход штока, мм	21
Масса, кг	20,5

HSO7-1624

- Максимальная толщина металла: малоуглеродистая сталь – 16 мм, нержавеющая сталь – 6 мм.
- Диаметр отверстия – от 8 до 24 мм.
- Размеры овального отверстия – от 16x8 до 25x18 мм.



Модель	HSO7-1624
Максимальное расстояние от оси отверстия до края детали, мм	70
Максимальный диаметр отверстия, мм	24
Максимальная толщина металла, мм	16
Время пробивки отверстия, сек.	11,8
Время возврата штока, сек.	5,7
Максимально допустимое давление масла, МПа	68,65
Максимальное усилие, т	46,4
Ход штока, мм	25
Масса, кг	25,5

HS11-1624

- Максимальная толщина металла: малоуглеродистая сталь – 16 мм, нержавеющая сталь – 6 мм.
- Диаметр отверстия – от 8 до 24 мм.
- Размеры овального отверстия – от 16x8 до 25x18 мм.



Модель	HS11-1624
Максимальное расстояние от оси отверстия до края детали, мм	110
Максимальный диаметр отверстия, мм	24
Максимальная толщина металла, мм	16
Время пробивки отверстия, сек.	11,8
Время возврата штока, сек.	5,7
Максимально допустимое давление масла, МПа	68,65
Максимальное усилие, т	46,4
Ход штока, мм	25
Масса, кг	30

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ НРД-05

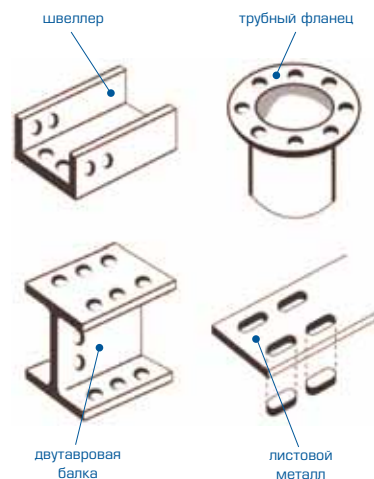


• Гидравлический насос двухстороннего действия предназначен для привода гидравлических пресс-перфораторов HSO6-1322, HSO7-1624, HS11-1624.

• Снабжен четырехлинейным трехпозиционным гидрораспределителем с электромагнитным управлением.

Модель	НРД-05
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Максимальное рабочее давление масла, МПа	68,65
Производительность (без нагрузки), л/мин	1,2
Производительность (при 68,65 МПа), л/мин	0,55
Мощность электродвигателя, кВт	0,4
Емкость бака, л	4
Присоединительная резьба, дюймы	3/8
Электромагнитный распределитель	3 поз.
Масса, кг	32,5

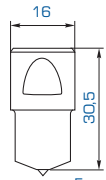
ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ



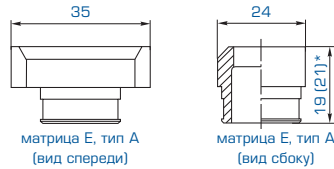
ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРОМ

ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРУ E25-0615

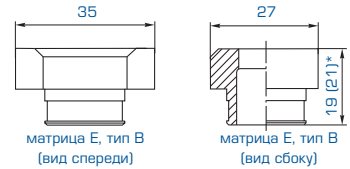
- Матрицы типа А используются для перфорации отверстий в листовом металле: малоуглеродистая сталь толщиной до 3,2 мм, нержавеющая сталь – до 3 мм.
- Матрицы типа В используются для перфорации отверстий в листовом металле: малоуглеродистая сталь толщиной до 6 мм, нержавеющая сталь – до 5 мм.



пуансон E



матрица E, тип А
(вид спереди) матрица E, тип А
(вид сбоку)



матрица E, тип В
(вид спереди) матрица E, тип В
(вид сбоку)

ПУАНСОНЫ

Диаметр отверстия, мм	Код
4,0	TK00100
5,0	TK00102
5,5	TK00143
6,0	TK00105
6,5	TK00146
8,0	TK00111
8,5	TK00149
10,0	TK00117
11,0	TK00120
12,0	TK00123
13,0	TK00097
14,0	TK00167
15,0	TK00428

МАТРИЦЫ, ТИП А

Диаметр отверстия, мм	Код
4,0	TK00101
5,0	TK00103
5,5	TK00144
6,0	TK00106
6,5	TK00147
8,0	TK00112
8,5	TK00150
10,0	TK00118
11,0	TK00121
12,0	TK00124
13,0	TK00098
14,0	TK00168
15,0	TK00288

МАТРИЦЫ, ТИП В

Диаметр отверстия, мм	Код
–	–
5,0	TK00104
5,5	TK00145
6,0	TK00107
6,5	TK00148
8,0	TK00113
8,5	TK00151
10,0	TK00119
11,0	TK00122
12,0	TK00125
13,0	TK00099
14,0	TK00169
15,0	TK00429

* размер матриц для отверстий до 8 мм, в скобках размер матриц для отверстий 8 мм и более

ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ ДЛЯ ОВАЛЬНЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРУ E25-0615

ПУАНСОНЫ

Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 5,0	TK00126
10,0 x 6,5	TK00158
12,0 x 6,0	TK00129
13,0 x 6,5	TK00152
13,0 x 8,5	TK00155

МАТРИЦЫ, ТИП А

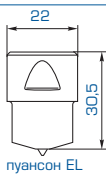
Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 5,0	TK00127
10,0 x 6,5	TK00159
12,0 x 6,0	TK00130
13,0 x 6,5	TK00153
13,0 x 8,5	TK00156

МАТРИЦЫ, ТИП В

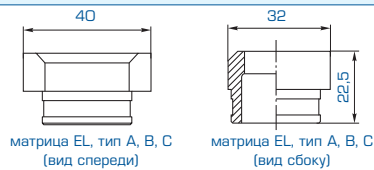
Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 5,0	TK00128
10,0 x 6,5	TK00160
12,0 x 6,0	TK00131
13,0 x 6,5	TK00154
13,0 x 8,5	TK00157

ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРУ E55-0619

- Матрицы типа А используются для перфорации отверстий в листовом металле: малоуглеродистая сталь толщиной до 3,2 мм, нержавеющая сталь – до 3 мм.
- Матрицы типа В используются для перфорации отверстий в листовом металле: малоуглеродистая сталь толщиной до 6 мм, нержавеющая сталь – до 5 мм.
- Матрицы типа С используются для перфорации отверстий в швеллерах.



пуансон EL



матрица EL, тип А, В, С
(вид спереди) матрица EL, тип А, В, С
(вид сбоку)

МАТРИЦЫ, ТИП С

Диаметр отверстия, мм	Код
10,0	TK00235
11,0	TK00236
12,0	TK00237
13,0	TK00238
14,0	TK00239
15,0	TK00240
16,0	TK00241

ПУАНСОНЫ

Диаметр отверстия, мм	Код
6,0	TK00193
6,5	TK00194
8,0	TK00195
8,5	TK00196
10,0	TK00197
11,0	TK00198
12,0	TK00199
13,0	TK00200
14,0	TK00201
15,0	TK00202
16,0	TK00203
17,0	TK00204
18,0	TK00205
18,5	TK00278
19,0	TK00180

МАТРИЦЫ, ТИП А

Диаметр отверстия, мм	Код
6,0	TK00208
6,5	TK00209
8,0	TK00210
8,5	TK00211
10,0	TK00212
11,0	TK00213
12,0	TK00214
13,0	TK00215
14,0	TK00216
15,0	TK00217
16,0	TK00218
17,0	TK00219
18,0	TK00220
18,5	TK00279
19,0	TK00181

МАТРИЦЫ, ТИП В

Диаметр отверстия, мм	Код
6,0	TK00222
6,5	TK00223
8,0	TK00224
8,5	TK00225
10,0	TK00226
11,0	TK00227
12,0	TK00228
13,0	TK00229
14,0	TK00230
15,0	TK00231
16,0	TK00232
17,0	TK00233
18,0	TK00234
18,5	TK00280
19,0	TK00182

ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ ДЛЯ ОВАЛЬНЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРУ E55-0619

ПУАНСОНЫ

Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 6,5	TK00242
13,0 x 6,5	TK00243
13,0 x 8,5	TK00244
13,5 x 9,0	TK00245
15,0 x 10,0	TK00246
16,5 x 11,0	TK00247
17,0 x 8,5	TK00248
18,0 x 9,0	TK00249
18,0 x 12,0	TK00250
19,5 x 13,0	TK00251
20,0 x 10,0	TK00252
21,0 x 14,0	TK00253

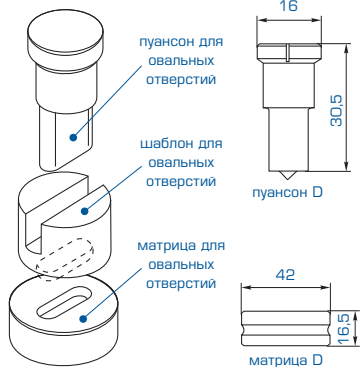
МАТРИЦЫ, ТИП А

Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 6,5	TK00254
13,0 x 6,5	TK00255
13,0 x 8,5	TK00256
13,5 x 9,0	TK00257
15,0 x 10,0	TK00258
16,5 x 11,0	TK00259
17,0 x 8,5	TK00260
18,0 x 9,0	TK00261
18,0 x 12,0	TK00262
19,5 x 13,0	TK00263
20,0 x 10,0	TK00264
21,0 x 14,0	TK00265

МАТРИЦЫ, ТИП В

Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 6,5	TK00266
13,0 x 6,5	TK00267
13,0 x 8,5	TK00268
13,5 x 9,0	TK00269
15,0 x 10,0	TK00270
16,5 x 11,0	TK00271
17,0 x 8,5	TK00272
18,0 x 9,0	TK00273
18,0 x 12,0	TK00274
19,5 x 13,0	TK00275
20,0 x 10,0	TK00276
21,0 x 14,0	TK00277

ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРАМ HS06-1322, HS07-1624, HS11-1624



ПУАНСОНЫ И МАТРИЦЫ ДЛЯ КРУГЛЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРАМ HS06-1322, HS07-1624, HS11-1624

ПУАНСОНЫ D		МАТРИЦЫ D	
Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код
8,0	TJ10778	8,0	TJ10779
9,0	TJ11088	9,0	TJ11089
10,0	TJ06700	10,0	TJ06701
11,0	TJ06698	11,0	TJ06699
12,0	TJ06696	12,0	TJ06697
13,0	TJ06694	13,0	TJ06695
14,0	TJ06692	14,0	TJ06693
14,5	TJ06611	14,5	TJ06612
15,0	TJ06690	15,0	TJ06691
16,0	TJ06688	16,0	TJ06689
17,0	TJ06686	17,0	TJ06687
17,5	TJ06609	17,5	TJ06610
18,0	TJ06684	18,0	TJ06685
19,0	TJ06682	19,0	TJ06683
20,0	TJ06680	20,0	TJ06681
20,5	TJ06607	20,5	TJ06608
21,0	TJ06678	21,0	TJ06679
21,5	TJ07979	21,5	TJ07980
22,0	TJ06676	22,0	TJ06677
23,0	TJ06674	23,0	TJ06675
23,5	TJ06566	23,5	TJ06569
24,0	TJ07748	24,0	TJ07749
25,0	TJ10061	25,0	TJ10062

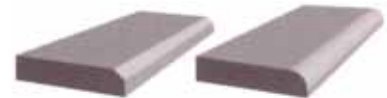
ПУАНСОНЫ, МАТРИЦЫ И ШАБЛОНЫ ДЛЯ ОВАЛЬНЫХ ОТВЕРСТИЙ К ПРЕСС-ПЕРФОРАТОРАМ HS06-1322, HS07-1624, HS11-1624

ПУАНСОНЫ		МАТРИЦЫ		ШАБЛОНЫ	
Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код
16,0 x 8,0	TJ13229	16,0 x 8,0	TJ13238	16,0 x 8,0	TKO0455
18,0 x 9,0	TJ13230	18,0 x 9,0	TJ13239	18,0 x 9,0	TKO0456
20,0 x 10,0	TJ13231	20,0 x 10,0	TJ13240	20,0 x 10,0	TKO0457
22,0 x 11,0	TJ13232	22,0 x 11,0	TJ13241	22,0 x 11,0	TKO0458
24,0 x 12,0	TJ13233	24,0 x 12,0	TJ13242	24,0 x 12,0	TKO0459
25,0 x 9,0	TJ13234	25,0 x 9,0	TJ13243	25,0 x 9,0	TKO0460
25,0 x 12,0	TJ13235	25,0 x 12,0	TJ13244	25,0 x 12,0	TKO0461
25,0 x 14,0	TJ13236	25,0 x 14,0	TJ13245	25,0 x 14,0	TKO0462
25,0 x 18,0	TJ13237	25,0 x 18,0	TJ13246	25,0 x 18,0	TKO0463

* при использовании пуансонов и матриц диаметром 25мм, необходимо использование стопорной гайки TA99037

Ручной инструмент для снятия фаски

- Предназначен для снятия плоской и закругленной фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего и внутреннего края труб и других криволинейных поверхностей при подготовке к последующей сварке.
- Снятие фаски осуществляется твердосплавными режущими наконечниками, смена которых производится легко и быстро без специальных навыков оператора.
- Каждый твердосплавный наконечник имеет четыре рабочих грани. Замена затупившейся грани на острую производится обычным поворотом наконечника, при этом срок службы наконечника увеличивается в четыре раза.
- Обработанная поверхность получается ровной и гладкой, не требует дополнительной обработки.



снятие фаски с прямолинейных кромок



снятие фаски с криволинейных кромок

НВ-15В

- Снимает фаску с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего края труб (диаметром более 800 мм) и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Высота снимаемой фаски — от 0 до 15 мм.
- Угол снимаемой фаски плавно регулируется в диапазоне от 15° до 45°.
- Электрический привод.



снятие фаски с кромки металлического листа



снятие фаски с кромки двутавровой балки



Модель	НВ-15В
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	910
Номинальная сила тока, А	4,0
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	2750
Высота плоской фаски, мм	0-15
Угол снимаемой фаски, град.	15-45
Масса, кг	15

AMBL-0307

- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего края труб (диаметром более 200 мм) и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Для малоуглеродистой стали максимальная высота снимаемой плоской фаски 0-7 мм, для нержавеющей стали – 3 мм.
- Возможный радиус закругленной фаски — 2,3 или 4 мм.
- Угол снимаемой фаски плавно регулируется в диапазоне от 15° до 45°.
- Пневматический привод.

Модель	AMBL-0307
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,9
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	14000
Высота плоской фаски, мм	0-7
Радиус закругленной фаски, мм	2, 3, 4
Угол снимаемой фаски, град.	15-45
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,9



EMB-0307B

- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего края труб (диаметром более 200 мм) и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Для малоуглеродистой стали максимальная высота снимаемой плоской фаски – 7 мм, для нержавеющей стали – 3 мм.
- Возможный радиус закругленной фаски – 2, 3 или 4 мм.
- Угол снимаемой фаски регулируется в диапазоне от 15° до 45°.
- Во избежания разлета, отработанная стружка попадает в специальный ящик.
- Электрический привод.



ящик для стружки

Модель	EMB-0307B
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1020
Номинальная сила тока, А	4,6
Высота плоской фаски, мм	0-7
Радиус закругленной фаски, мм	2, 3, 4
Угол снимаемой фаски, град	15-45
Масса, кг	4,0


MB-03A

- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего (диаметром более 170 мм) и внутреннего (диаметром более 100 мм) края труб и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Возможный радиус закругленной фаски – 2 или 3 мм.
- Угол снимаемой фаски – 45°.
- Электрический привод.

Модель	MB-03A
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	430
Номинальная сила тока, А	2,0
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	7100
Высота плоской фаски, мм	0-3
Радиус закругленной фаски, мм	2, 3
Угол снимаемой фаски, град	45
Масса, кг	2,5


CB-02

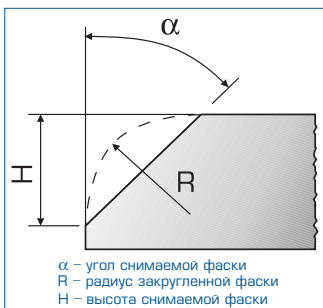
- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего и внутреннего края труб и других криволинейных поверхностей при подготовке к последующей сварке.
- Возможный радиус закругленной фаски – 2 мм.
- Угол снимаемой фаски – 45°.
- Пневматический привод.

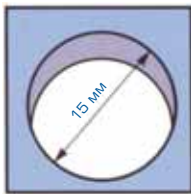
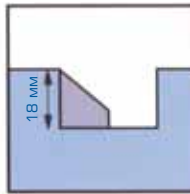
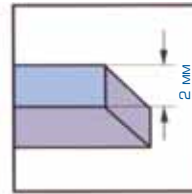
Модель	CB-02
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,4
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	13000
Высота плоской фаски, мм	0-2
Радиус закругленной фаски, мм	2
Угол снимаемой фаски, град	45
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	1,8


ECB-0203

- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего и внутреннего края труб и других криволинейных поверхностей при подготовке к последующей сварке.
- Возможный радиус закругленной фаски – 2 или 3 мм.
- Угол снимаемой фаски – 45°.
- Электрический привод.

Модель	ECB-0203
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	450
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	11000
Высота плоской фаски, мм	0-3
Радиус закругленной фаски, мм	2, 3
Угол снимаемой фаски, град	45
Масса, кг	2,5


**ДИАПАЗОНЫ РАЗМЕРОВ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ
 РУЧНОЙ ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ ECB-0203**

минимальный диаметр отверстия	минимальный радиус закругления	минимальная глубина	минимальная толщина материала
			

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ ФАСКОСЪЕМНОГО ИНСТРУМЕНТА

Комплект наконечников	Код	Комплект наконечников	Код	Насадки для обработки кромок труб	Код
Для НВ-15В (плоская фаска), 12 шт.	ТА9А093	Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307В (закругленная фаска 4 мм), 10 шт.	ТВ01790	Для НВ-15В, диаметр трубы от 125 до 800 мм	ТА9А728
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307В, ЕСВ-0203 (плоская фаска), 10 шт.	ТВ01159	Для МВ-03А/СВ02 (плоская фаска), 10 шт.	ТА9А386	Для АМВЛ-0307/ЕМВ-0307В, диаметр трубы от 80 до 200 мм	ТВ02539
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307В, ЕСВ-0203 (закругленная фаска 2 мм), 10 шт.	ТВ01791	Для МВ-03А/СВ02 (закругленная фаска 2 мм), 10 шт.	ТА9А592	-	-
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307В, ЕСВ-0203 (закругленная фаска 3 мм), 10 шт.	ТВ01651	Для МВ-03А (закругленная фаска 3 мм), 10 шт.	ТА9А638	-	-



- Предназначены для очистки сварных швов от шлака, капель расплавленного металла, отливок от заусенцев, для камнеобработки и прочих работ.

- Положение зачистных игл автоматически настраивается по профилю обрабатываемой поверхности, что обеспечивает наиболее качественную обработку поверхности.

- Максимальная производительность при небольших габаритах, легком весе и надежном конструктивном исполнении обеспечит годы бесперебойной и эффективной работы.

- Пневматический привод.



AJC-16

Модель	AJC-16	
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59	
Расход воздуха, м ³ /мин	0,07	
Частота ударов, мин ⁻¹	6000	
Диаметр игл, мм	2	3
Длина игл, мм	150	180
Количество игл, шт.	7	3
Размер входного отверстия, дюймы	3/8	
Масса, кг	0,98	

JT-20

Модель	JT-20	
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59	
Расход воздуха, м ³ /мин	0,2	
Частота ударов, мин ⁻¹	4000	
Диаметр игл, мм	2	3
Длина игл, мм	180	
Количество игл, шт.	29	12
Размер входного отверстия, дюймы	3/8	
Масса, кг	2,4	

JEX-20

Модель	JEX-20	
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59	
Расход воздуха, м ³ /мин	0,2	
Частота ударов, мин ⁻¹	4000	
Диаметр игл, мм	2	3
Длина игл, мм	180	
Количество игл, шт.	29	12
Размер входного отверстия, дюймы	3/8	
Масса, кг	2,4	

JC-16

Модель	JC-16	
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59	
Расход воздуха, м ³ /мин	0,15	
Частота ударов, мин ⁻¹	4000	
Диаметр игл, мм	2	
Длина игл, мм	150	
Количество игл, шт.	29	
Размер входного отверстия, дюймы	3/8	
Масса, кг	1,4	

JEX-24

Модель	JEX-24	
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59	
Расход воздуха, м ³ /мин	0,27	
Частота ударов, мин ⁻¹	4000	
Диаметр игл, мм	2	3
Длина игл, мм	180	
Количество игл, шт.	53	23
Размер входного отверстия, дюймы	3/8	
Масса, кг	2,7	

JEX-28

Модель	JEX-28		
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59		
Расход воздуха, м ³ /мин	0,35		
Частота ударов, мин ⁻¹	4500		
Диаметр игл, мм	2	3	4
Длина игл, мм	180		
Количество игл, шт.	66	28	14
Размер входного отверстия, дюймы	3/8		
Масса, кг	3,5		

JEX-2800A

Модель	JEX-2800A		
Рабочее давление воздуха, МПа	0,63		
Расход воздуха, м ³ /мин	0,43		
Частота ударов, мин ⁻¹	3700		
Диаметр игл, мм	2	3	4
Длина игл, мм	180		
Количество игл, шт.	66	28	14
Размер входного отверстия, дюймы	3/8		
Масса, кг	3,1		

EJC-32A

Модель	EJC-32A	
Источник питания	230В, 50Гц	
Номинальная мощность, Вт	300	
Номинальная сила тока, А	1,4	
Номин. время работы, мин	30	
Частота ударов, мин ⁻¹	3000	
Диаметр игл, мм	2	3
Длина игл, мм	180	
Количество игл, шт.	32	15
Масса, кг	4,5	

ИГЛЫ ДЛЯ ЗАЧИСТНЫХ МОЛОТКОВ

Комплект игл	Код
2 мм x 150 мм, 100 шт. (для JC-16)	TASB7B0
2 мм x 180 мм, 100 шт.	TASB7B1
3 мм x 180 мм, 100 шт.	TASB7B2
4 мм x 180 мм, 50 шт.	TASB7B3
2 мм x 300 мм, 50 шт.	TASB213
2 мм x 500 мм, 50 шт.	TASB214
3 мм x 300 мм, 50 шт.	TASB216
3 мм x 500 мм, 50 шт.	TASB217
3 мм x 800 мм, 50 шт.	TASB218
4 мм x 300 мм, 50 шт.	TASB220
4 мм x 500 мм, 50 шт.	TASB221

Пневматическое долото

- Предназначены для проведения различных операций по обработке металла при проведении слесарно-монтажных и ремонтных работ.

- Опционально комплектуется 20 различными насадками для выполнения следующих видов работ: резка и гибка листового металла, зачистка поверхности, удаление шпилек, болтов и заклепок, пробивка отверстий, клепание и другие виды работ.

- Незаменим при работе в труднодоступных местах, где работа молотом невозможна.













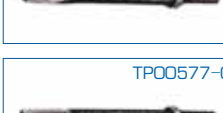


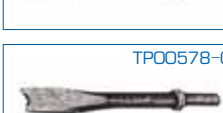
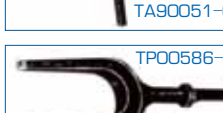


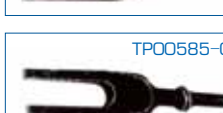



- Пневматический привод.



A-300

Модель	A-300
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,3
Частота ударов, мин ⁻¹	2600
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	1,7

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДОЛОТА А-300

	<p>ТРО0572-О</p> <p>№ 1001 • Профильное долото. Для заклепочных работ.</p>		<p>ТРО0580-О</p> <p>№ 1009 • Кернер. Для удаления штифтов, заклепок, подшипников.</p>		<p>ТРО0589-О</p> <p>№ 1018 • Шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>
	<p>ТРО0573-О</p> <p>№ 1002 • Плоское долото. Для скобления, зачистки сварных швов, срезки болтов и штифтов.</p>		<p>ТРО0581-О</p> <p>№ 1010 • Приспособление для срочного удаления муфт, втулок, подшипников.</p>		<p>ТРО0590-О</p> <p>№ 1019 • Шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>
	<p>ТРО4606-О</p> <p>№ 1003 • Долото для листового металла тип А. Для вырезания деталей различного контура.</p>		<p>ТРО0582-О</p> <p>№ 1011 • Кернер для листового металла. Делает отверстия под болты и заклепки.</p>		<p>ТРО0591-О</p> <p>№ 1020 • Вогнутый шабер 60 мм. Для зачистки накледи, окалины с труб.</p>
	<p>ТРО0575-О</p> <p>№ 1004 • Долото для листового металла тип В. Для вырезания отверстий различного контура.</p>		<p>ТРО0583-О</p> <p>№ 1012 • Изогнутое долото. Для удаления шлака и окалины после сварки.</p>		<p>ТРО4995-О</p> <p>№ 1023 • Долото для листового металла тип С. Для вырезания деталей различного контура.</p>
	<p>ТРО0576-О</p> <p>№ 1005 • Долото для резки трубы глушителем.</p>		<p>ТРО0584-О</p> <p>№ 1013 • Вилкообразное долото 24 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.</p>		<p>ТРО5244-О</p> <p>№ 1024 • Заостренное долото. Для разрушения бетона, очистки нагара с литейных форм.</p>
	<p>ТРО0577-О</p> <p>№ 1006 • Долото для удаления уплотнений подшипников.</p>		<p>ТА90051-О</p> <p>№ 1014 • Листовой обжимщик. Для обжимки краев листового металла.</p>		<p>ТРО5775-О</p> <p>№ 1025 • Кернер для удаления заклепок с тормозных колодок грузовиков.</p>
	<p>ТРО0578-О</p> <p>№ 1007 • Долото для зачистки сварных швов и срезки штифтов.</p>		<p>ТРО0586-О</p> <p>№ 1016 • Вилкообразное долото 35 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.</p>		<p>ТРО5801-О</p> <p>№ 1026 • Долото для заклепывания тормозных колодок грузовиков.</p>
	<p>ТРО0579-О</p> <p>№ 1008 • Приспособление для ускорения монтажа втулок, вкладышей, подшипников.</p>		<p>ТРО0585-О</p> <p>№ 1017 • Вилкообразное долото 15 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.</p>		

Пневматический шабер



- Предназначен для очистки металлических поверхностей от старой краски, ржавчины, бетона, гудрона и других материалов в любых отраслях промышленности и при судоремонтных работах.
- Опционально комплектуется 7 различными насадками.

S-250

	
Модель	S-250
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,27
Частота ударов, мин ⁻¹	2500
Длина, мм	630
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,1

S-500

	
Модель	S-500
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,27
Частота ударов, мин ⁻¹	2500
Длина, мм	890
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	4,7

S-1000

	
Модель	S-1000
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,27
Частота ударов, мин ⁻¹	2500
Длина, мм	1470
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	6,1

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ШАБЕРА S-250, S-500, S-1000

	<p>ТРО3645-О</p> <p>№ 2001 • Шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>		<p>ТРО4010-О</p> <p>№ 2004 • Вогнутый шабер 60 мм. Для зачистки накледи, окалины с труб.</p>		<p>ТРО4553-О</p> <p>№ 2006 • Изогнутый вогнутый шабер. Для зачистки накледи, окалины с труб.</p>
	<p>ТРО3646-О</p> <p>№ 2002 • Шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>		<p>ТРО4552-О</p> <p>№ 2005 • Изогнутый шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>		<p>ТРО4554-О</p> <p>№ 2007 • Изогнутый шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.</p>
	<p>ТРО3647-О</p> <p>№ 2003 • Профильное долото. Для заклепочных работ.</p>				



- Предназначены для зачистки сварочных швов, прорубания канавок, пазов, снятия стружки, разрубания металла.

- Инструмент начнет работу только при наличии усилия, возникающего при контакте реза с рабочей поверхностью.

- Малый вес, низкий уровень вибрации и шума делает инструмент незаменимым при длительной работе.

- Пневматический привод.

ACH-16

Модель	ACH-16
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,15
Частота ударов, мин ⁻¹	6000
Длина, мм	147
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	0,9

CH-24

Модель	CH-24
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,2
Частота ударов, мин ⁻¹	4000
Длина, мм	184
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,7

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗУБИЛ

ДЛЯ ACH-16

Комплект насадок	Код
Плоское зубило, 20 мм x 120 мм	TG03431
Изогнутое плоское зубило, 20 мм x 120 мм	TG03453
Плоское зубило, 11 мм x 120 мм	TG03549
Плоское зубило, 20 мм x 180 мм	TG03452

ДЛЯ CH-24

Комплект насадок	Код
Плоское зубило, 12,7 мм x 165 мм	TP15234
Плоское зубило, 25 мм x 155 мм	TP15233
Изогнутое плоское зубило, 25 мм x 155 мм	TP15166



Машинки шлифовальные пневматические ручные угловые



- Предназначены для зачистки, ошкуривания и шлифовки металлических и деревянных поверхностей.

- В качестве рабочих насадок используются абразивные круги, наждачная бумага различной зернистости.

- Инструмент снабжен системой контроля скорости, гашения вибрации и шума.

- Встроенный стабилизатор способствует дополнительному снижению вибрации.

- Пластиковый рифленный корпус позволяет надежно фиксировать инструмент и делает работу комфортной.

- Отработанный воздух удаляется с тыльной стороны шлифовальных машин.

- Для удобства работы модель MAG-50 оснащена боковой ручкой, устанавливаемой с необходимой стороны машины.

- Пневматический привод.

MAG-25B

Модель	MAG-25B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,4
Скорость вращения, мин ⁻¹	22000
Диаметр абразивного диска, мм	58
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,55

MAGW-40

Модель	MAGW-40
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,68
Скорость вращения, мин ⁻¹	13000
Диаметр абразивного диска, мм	100
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,4

MAG-50

Модель	MAG-50
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,87
Скорость вращения, мин ⁻¹	12000
Диаметр абразивного диска, мм	125
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,2

MAG-70

Модель	MAG-70
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,67
Скорость вращения, мин ⁻¹	7100
Диаметр абразивного диска, мм	180
Размер входного отверстия, дюймы	1/2
Масса, кг	3,4

MAS-40

Модель	MAS-40
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,45
Скорость вращения, мин ⁻¹	13000
Диаметр абразивного диска, мм	100
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	0,9

MAS-70

Модель	MAS-70
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,98
Скорость вращения, мин ⁻¹	8000
Диаметр абразивного диска, мм	180
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,9



- Экономичный высокоскоростной инструмент с низким уровнем шума и вибрации, применяющийся для обработки металлических, деревянных, пластиковых поверхностей и особо прочных материалов.

L-25B

Модель	L-25B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,4
Скорость вращения, мин ⁻¹	27000
Размер цапги, мм	6
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,6

L-35C

Модель	L-25B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,35
Скорость вращения, мин ⁻¹	37500
Размер цапги, мм	6
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,45

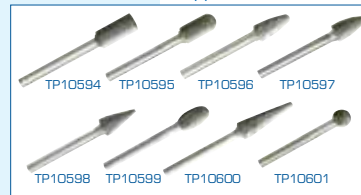
AL-55

Модель	ASH-100
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,17
Частота колебаний, мин ⁻¹	56500
Размер цапги, мм	3
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,25

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КАМНИ ДЛЯ L-25B



БОРФРЕЗЫ ДЛЯ L-35C



ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КАМНИ ДЛЯ L-25B



Пневматический надфиль

- Предназначен для тонкого опилования, зачистки, подгонки деталей небольших размеров.
- Высокая надежность и эффективность в сверхлегком и малогабаритном исполнении.
- Комплектуется быстросменными насадками для обработки деталей из стали, алюминия, дерева, стекла и других материалов.

SH-100A

Модель	SH-100A
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,24
Частота колебаний, мин ⁻¹	3700
Ход насадки, мм	9
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	1,1

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО НАДФИЛЯ

Код	ТА9А225
Плоская, 5 шт.	ТА9А222
Овальная, 5 шт.	ТА9А223
Треугольная, 5 шт.	ТА9А224
Полукруглая, 5 шт.	ТА9А224

Пневматическая ножовка по металлу



- Для распиловки металлических деталей толщиной до 3 мм.
- Низкий уровень вибрации, шума и большой ход ножовочного полотна

идеальны для промышленных условий

SSW-110

Модель	SSW-110
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,29
Частота колебаний, мин ⁻¹	7000
Ход насадки, мм	11
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,62

НАСАДКИ ДЛЯ НОЖОВКИ ПО МЕТАЛЛУ

Код	ТА9А005
Полотно 32, 10 шт.	ТА9А011
Полотно 24, 10 шт.	ТА9А011
Полотно 18, 10 шт.	ТА9А011
Полотно 14, 10 шт.	ТА9А011

Пневматические дрели

- Предназначены для сверления при работах на конвейерных линиях в различных отраслях промышленности.
- Максимальная производительность при небольших габаритах, легком весе и надежном конструктивном исполнении обеспечат годы бесперебойной и эффективной работы.
- Эргономичная конструкция.
- Низкий уровень шума, вибрации и расхода воздуха.

ADR-65

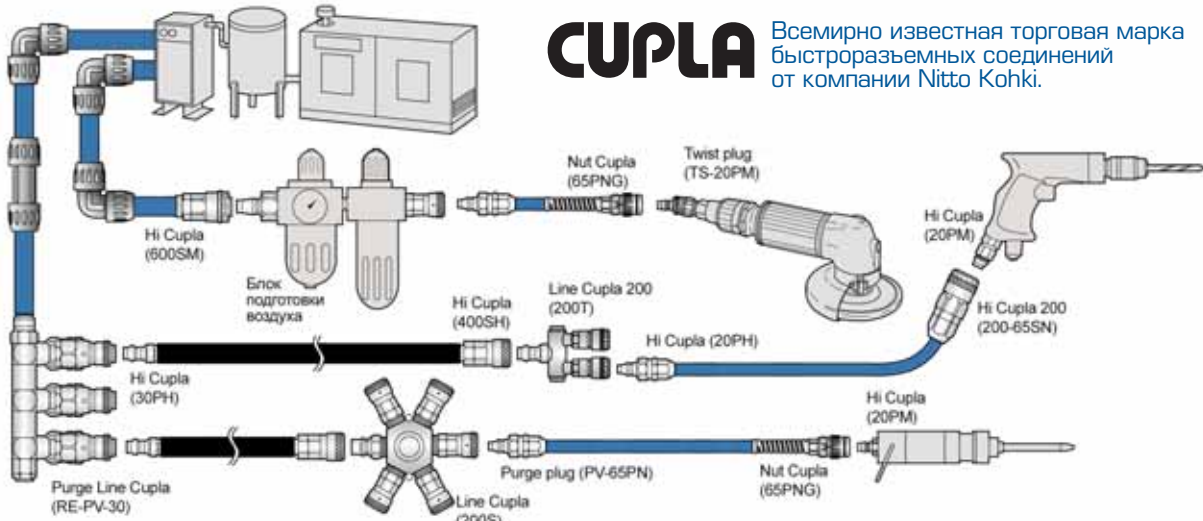
Модель	ADR-65
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,55
Частота вращения, мин ⁻¹	2900
Максимальный диаметр сверла, мм	6,5
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	0,8

ADR-100

Модель	ADR-100
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м ³ /мин	0,67
Частота вращения, мин ⁻¹	2000
Максимальный диаметр сверла, мм	10,0
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,1

CUPLA

Всемирно известная торговая марка быстроразъемных соединений от компании Nitto Kohki.



БРС для пневматического инструмента серии Hi Cupla *




ФОТО	КОД CUPLA	ОПИСАНИЕ
	20 SM SS41 SG	Гнездо БРС (наружн. резьба 1/4), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	30 SM SS41 SG	Гнездо БРС (наружн. резьба 3/8), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	40 SM SS41 SG	Гнездо БРС (наружн. резьба 1/2), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	20 SF SS41 SG	Гнездо БРС (внутр резьба 1/4), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	30 SF SS41 SG	Гнездо БРС (внутр резьба 3/8), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	40 SF SS41 SG	Гнездо БРС (внутр резьба 1/2), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	30 SH SS41 SG	Гнездо БРС (под шланг 9мм), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	40 SH SS41 SG	Гнездо БРС (под шланг 13мм), материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG
	30 PH SS41	Штекер БРС (под шланг 9мм), материал корпуса – сталь
	40 PH SS41	Штекер БРС (под шланг 13мм), материал корпуса – сталь
	20 PM SS41	Штекер БРС (наруж резьба 1/4), материал корпуса – сталь
	30 PM SS41	Штекер БРС (наруж резьба 3/8), материал корпуса – сталь
	40 PM SS41	Штекер БРС (наруж резьба 1/2), материал корпуса – сталь
	20 PF SS41	Штекер БРС (внутр резьба 1/4), материал корпуса – сталь
	30 PF SS41	Штекер БРС (внутр резьба 3/8), материал корпуса – сталь
	40 PF SS41	Штекер БРС (внутр резьба 1/2), материал корпуса – сталь

* Выборочно. Для получения подробной информации запрашивайте полный каталог.

Блоки подготовки воздуха
(Фильтр-регулятор [в комплекте с манометром и лубрикатором])

рабочая температура: +5 ~ +60 °C
рабочее давление: 0,5 ~ 8,5 бар
степень очистки: 5мкм

617735	размер штуцера: 1/4" расход воздуха: 600 л/мин габариты (В x Ш): 155 x 90 мм масса: 415 г.
617736	размер штуцера: 3/8" расход воздуха: 1800 л/мин габариты (В x Ш): 220 x 150 мм масса: 1195 г.
617737	размер штуцера: 1/2" расход воздуха: 2300 л/мин габариты (В x Ш): 220 x 150 мм масса: 1395 г.

ФОТО	КОД CUPLA	ОПИСАНИЕ
	200T SS41 SG	Гнездо БРС, материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG (разветвитель 2-ходовой)
	200L SS41 SG	Гнездо БРС, материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG (разветвитель 5-ходовой, линейный)
	200S SS41 SG	Гнездо БРС, материал корпуса – сталь, материал уплотнения SG (разветвитель 5-ходовой, "звезда")

Кодировка модели (на примере Hi Cupla)

20 SM SS41 SG

Размер	Материал корпуса	Материал уплотнения	Штекер/гнездо	Тип присоединения
Символ			P S	H M F
Номинальный диаметр			Штекер Гнездо	Рукав Наружная резьба Внутр. резьба

■ Материал корпуса:

SS41 – сталь оцинкованная
SUS – сталь нержавеющая
BSBM – латунь

■ Материал уплотнения:

SG – бутадиен-нитрильный каучук, t°: -20°C ~ +80°C
X-100 – фторэластомер, t°: -20°C ~ +180°C (только для SS41)

Контактная информация



Совместное российско-японское предприятие
«Энерпром-Микуни»

Более подробную информацию
вы можете найти на сайте www.mikuni.ru