



日露合弁企業「エネプロム・三國」

Совместное
российско-японское предприятие
«Энерпром — Микуні»



Профессиональный металлообрабатывающий инструмент



プロフェッショナル・ユースにこたえる
金属加工用工具



пневмо



гидро



электро

Сделано в
Японии



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 Когйо» 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, профессионального металлообрабатывающего инструмента и оборудования с электро-, пневмо- и гидроприводом, “Izumi Products Company” – производителя профессионального электромонтажного гидравлического и электрогидравлического оборудования, “Yuken Kogyo Co., Ltd.” – производителя гидравлических компонентов для гидрооборудования общепромышленного назначения, “Yokohama Rubber Co., Ltd.” – производителя гидравлических рукавов высокого давления.



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.



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 брендом Supla. 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.

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.

Вся продукция имеет сертификаты Госстандарта РФ

Оглавление

О компании.....	2
Оглавление.....	3
Сверлильные станки на магнитной подошве.....	4
QA-4000.....	4
QA-6500.....	4
WA-3500.....	4
WA-5000.....	4
AO-3000.....	4
AO-5000.....	4
A-100.....	4
Особенности сверлильных станков.....	5
Корончатые сверла JETBROACH.....	6
Особенности корончатых сверл JETBROACH.....	7
Пресс-перфораторы с электроприводом.....	7
E25-0615.....	7
E55-0619.....	7
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.....	7
Пресс-перфораторы с гидроприводом.....	8
HS06-1322.....	8
HS07-1624.....	8
HS11-1624.....	8
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ	
HPD-05.....	8
ВОЗМОЖНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ.....	8
Пуансоны и матрицы к пресс-перфораторам.....	9-10
Ручной инструмент для снятия фаски.....	10
HB-15B.....	10
AMBL-0307.....	10
EMB-0307A.....	11
MB-03A.....	11
CB-02.....	11
ECB-0203.....	11
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ.....	11
Игольчатые зачистные молотки.....	12
JC-16.....	12
JT-20.....	12
JEX-20.....	12
JEX-24.....	12
JEX-28.....	12
ИГЛЫ ДЛЯ ЗАЧИСТНЫХ МОЛОТКОВ.....	12
Пневматическое долото А-300.....	12
Пневматический шабер S-1000.....	12
НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДОЛОТА А-300.....	13
НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ШАБЕРА S-1000.....	13
Пневматические зубила.....	14
ACH-16.....	14
CH-24.....	14
НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗУБИЛ.....	14
Пневматические шлифовальные машины.....	14
MAG-25B.....	14
MAG-40.....	14
MAG-50.....	14
MAG-70.....	14
MAS-20B.....	15
MAS-40.....	15
MAS-70.....	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
AD-65B.....	15
AD-100B.....	15

Сверлильные станки на магнитной подошве

- 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.
- Встроенный микропроцессор позволяет включать станок только при активированной магнитной подошве.

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

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-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

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

AO-3000

- Ручная подача сверла.
- Толщина материала – от 9 до 35 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 30 мм.



Модель	AO-3000
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	700
Мощность электромагнита, Вт	34
Электромагнитная сила, Н	7056
Размер магнита, мм	92x172
Масса, кг	14

AO-5000

- Ручная подача сверла.
- Двухступенчатая трансмиссия позволяет переключать скорость вращения сверла с 500 мин⁻¹ на 800 мин⁻¹.
- Толщина материала – от 9 до 50 мм.
- Диаметр отверстия – от 17,5 до 50 мм.



Модель	AO-5000
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	730
Номинальная сила тока, А	3,5
Скорость вращения без нагрузки, мин ⁻¹	500/800
Мощность электромагнита, Вт	75
Электромагнитная сила, Н	9800
Размер магнита, мм	100x200
Масса, кг	22

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

Особенности сверлильных станков



АВТОПОДАЧА

- 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.



КОНТРОЛЬ НАГРУЗКИ

- 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.

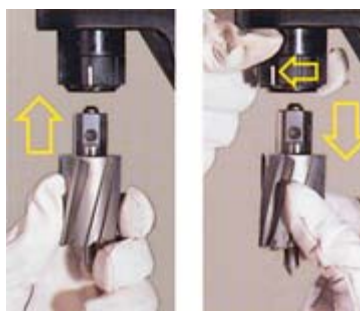


АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВОЗВРАТ

- 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.

БЫСТРАЯ СМЕНА СВЕРЛА

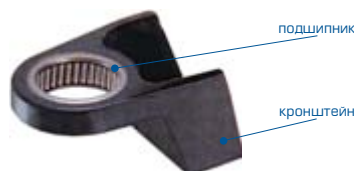
- Уникальная самоцентрирующая крепежная система позволяет производить смену сверла быстро и легко.



смена корончатого сверла

ТОЧНОЕ ВЫРАВНИВАНИЕ

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



МАГНИТНАЯ ПОДОШВА

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

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

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

ОХЛАЖДЕНИЕ В САМОМ ЦЕНТРЕ СВЕРЛЕНИЯ

- Смазывающе-охлаждающая жидкость подается непосредственно внутрь корончатого сверла.

- Система охлаждения автоматически отключается при завершении сверления.



бачок со смазывающе-охлаждающей жидкостью

ДВЕ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

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



высшая передача



низшая передача

НАДЕЖНАЯ ЗАЩИТА ОТ ПОЛОМОК

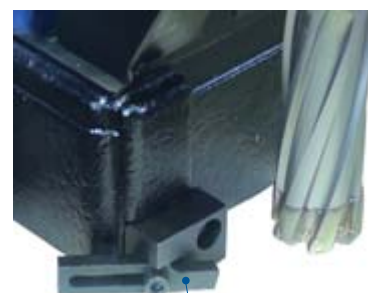
- При боковом смещении сверла или возникновении избыточной вибрации специальный датчик отключает вращение и подачу сверла.

- 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.

ВНИМАНИЕ

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



насадка для дробления стружки



концентрированная смазывающе-охлаждающая жидкость

Корончатые сверла JETBROACH

СВЕРЛА JETBROACH 35L ДЛЯ QA-4000, QA-6500, WA-3500, WA-5000, AO-3000, AO-5000

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	26,0	TK00317	35,0	TK00328
20,5	TK00307	26,5	TK00318	36,0	TK00602
21,0	TK00308	27,0	TK00319	37,0	TK00603
21,5	TK00309	28,0	TK00320	38,0	TK00604
22,0	TK00310	29,0	TK00321	39,0	TK00605
22,5	TK00311	30,0	TK00322	40,0	TK00606

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

СВЕРЛА JETBROACH 50L ДЛЯ QA-6500, WA-3500, WA-5000, AO-5000

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	TK00418
19,0	TK00382	31,0	TK00401	50,0	TK00420
19,5	TK00383	32,0	TK00402	51,0	TK00442
20,0	TK00384	33,0	TK00403	52,0	TK00443
20,5	TK00385	34,0	TK00404	53,0	TK00444
21,0	TK00386	35,0	TK00405	54,0	TK00445
21,5	TK00387	36,0	TK00406	55,0	TK00446
22,0	TK00388	37,0	TK00407	56,0	TK00447
22,5	TK00389	38,0	TK00408	57,0	TK00448
23,0	TK00390	39,0	TK00409	58,0	TK00449
23,5	TK00391	40,0	TK00410	59,0	TK00450
24,0	TK00392	41,0	TK00411	60,0	TK00451
24,5	TK00393	42,0	TK00412	61,0	TK00607
25,0	TK00394	43,0	TK00413	62,0	TK00608
26,0	TK00395	44,0	TK00414	63,0	TK00609
26,5	TK00396	45,0	TK00415	64,0	TK00610
27,0	TK00397	46,0	TK00416	65,0	TK00611
28,0	TK00398	47,0	TK00417	-	-

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

СВЕРЛА JETBROACH 75L ДЛЯ WA-5000

ТОЛЩИНА ПРОСВЕРЛИВАЕМОГО МЕТАЛЛА – ОТ 9 ДО 75 ММ

ДИАМЕТР ОТВЕРСТИЯ – ОТ 18 ДО 50 ММ

Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код	Диаметр сверла, мм	Код
18,0	TK01003	29,0	TK01014	40,0	TK01025
19,0	TK01004	30,0	TK01015	41,0	TK01026
20,0	TK01005	31,0	TK01016	42,0	TK01027
21,0	TK01006	32,0	TK01017	43,0	TK01028
22,0	TK01007	33,0	TK01018	44,0	TK01029
23,0	TK01008	34,0	TK01019	45,0	TK01030
24,0	TK01009	35,0	TK01020	46,0	TK01031
25,0	TK01010	36,0	TK01021	47,0	TK01032
26,0	TK01011	37,0	TK01022	48,0	TK01033
27,0	TK01012	38,0	TK01023	49,0	TK01034
28,0	TK01013	39,0	TK01024	50,0	TK01035

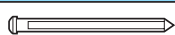
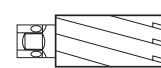
СВЕРЛА JETBROACH 75L ДЛЯ A-100

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

НАПРАВЛЯЮЩИЕ ШТИФТЫ ДЛЯ СВЕРЛ JETBROACH

Наименование	Код	направляющие штифты	корончатые сверла
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 35L	TJ15859	 Направляющие штифты для QA-4000, QA-6500, WA-3500, WA-5000, AO-3000, AO-5000	Толщина материала – от 9 мм до 75 мм Диаметр отверстия – от 17,5 мм до 65 мм 
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 50L	TJ16019		
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 75L (WA-5000)	TJ17436		
Направляющий штифт для сверла JETBROACH 75L (A-100)	T9A207	 Направляющий штифт для A-100	Толщина материала – от 9 мм до 75 мм Диаметр отверстия – от 50 мм до 100 мм 



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% приводного 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 задигов и заусенцев.
- Возможно сверление отверстий внахлест, на краю обрабатываемой детали и сверление отверстий в многослойных сэндвич-конструкциях.



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.

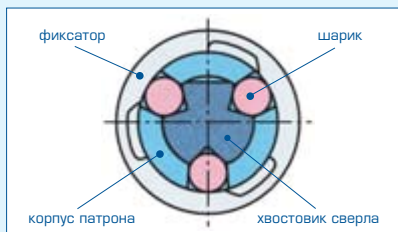
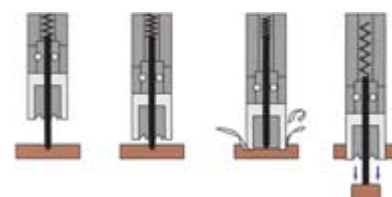


СХЕМА СВЕРЛЕНИЯ



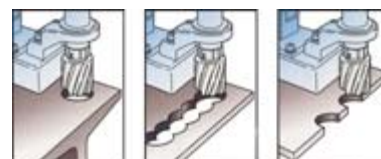
положение
направляю-
щего штифта
на отметке

подача
сверла

сверление

направляю-
щий 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 устранили зазор установочным винтом.



Пресс-перфораторы с электроприводом

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

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Педаль для ножного управления пресс-перфоратором.
- Поставляется по дополнительной заявке.



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



E25-0615 в работе



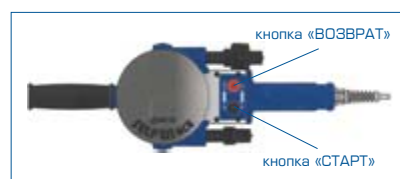
E55-0619 в работе

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 перфори́ровать отверстия в изделиях из нержавеющей стали.
- Процесс перфорирования отверстий полностью автоматизирован: при нажатии кнопки «СТАРТ» пресс-перфоратор перфорирует отверстие, затем возвращается 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.



HS07-1624 в работе



HS06-1322

- 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	HS06-1322
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

HS07-1624

- 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	HS07-1624
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

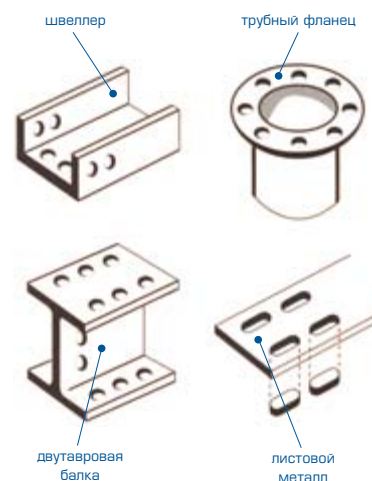
ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАСОС С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ НРД-05



- Гидравлический насос двухстороннего действия предназначен для привода гидравлических пресс-перфораторов HS06-1322, HS07-1624, 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-перфораторам

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 Е

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

матрица Е, тип А
(вид спереди)

матрица Е, тип А
(вид сбоку)

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

матрица Е, тип В
(вид спереди)

матрица Е, тип В
(вид сбоку)

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		МАТРИЦЫ, ТИП А		МАТРИЦЫ, ТИП В	
Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 5,0	TK00126	10,0 x 5,0	TK00127	10,0 x 5,0	TK00128
10,0 x 6,5	TK00158	10,0 x 6,5	TK00159	10,0 x 6,5	TK00160
12,0 x 6,0	TK00129	12,0 x 6,0	TK00130	12,0 x 6,0	TK00131
13,0 x 6,5	TK00152	13,0 x 6,5	TK00153	13,0 x 6,5	TK00154
13,0 x 8,5	TK00155	13,0 x 8,5	TK00156	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

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

матрица EL, тип А, В, С
(вид спереди)

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

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

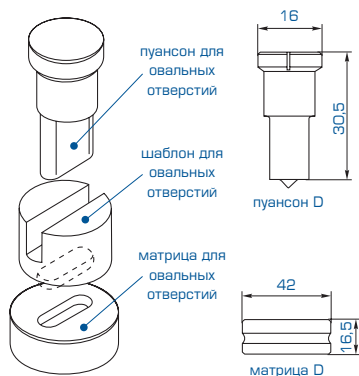
МАТРИЦЫ, ТИП В

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		МАТРИЦЫ, ТИП А		МАТРИЦЫ, ТИП В	
Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код	Размер отверстия, мм	Код
10,0 x 6,5	TK00242	10,0 x 6,5	TK00254	10,0 x 6,5	TK00266
13,0 x 6,5	TK00243	13,0 x 6,5	TK00255	13,0 x 6,5	TK00267
13,0 x 8,5	TK00244	13,0 x 8,5	TK00256	13,0 x 8,5	TK00268
13,5 x 9,0	TK00245	13,5 x 9,0	TK00257	13,5 x 9,0	TK00269
15,0 x 10,0	TK00246	15,0 x 10,0	TK00258	15,0 x 10,0	TK00270
16,5 x 11,0	TK00247	16,5 x 11,0	TK00259	16,5 x 11,0	TK00271
17,0 x 8,5	TK00248	17,0 x 8,5	TK00260	17,0 x 8,5	TK00272
18,0 x 9,0	TK00249	18,0 x 9,0	TK00261	18,0 x 9,0	TK00273
18,0 x 12,0	TK00250	18,0 x 12,0	TK00262	18,0 x 12,0	TK00274
19,5 x 13,0	TK00251	19,5 x 13,0	TK00263	19,5 x 13,0	TK00275
20,0 x 10,0	TK00252	20,0 x 10,0	TK00264	20,0 x 10,0	TK00276
21,0 x 14,0	TK00253	21,0 x 14,0	TK00265	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

Размер отверстия, мм	Код
8,0	TJ10778
9,0	TJ11088
10,0	TJ06700
11,0	TJ06698
12,0	TJ06696
13,0	TJ06694
14,0	TJ06692
14,5	TJ06611
15,0	TJ06690
16,0	TJ06688
17,0	TJ06686
17,5	TJ06609
18,0	TJ06684
19,0	TJ06682
20,0	TJ06680
20,5	TJ06607
21,0	TJ06678
21,5	TJ07979
22,0	TJ06676
23,0	TJ06674
23,5	TJ06666
24,0	TJ07748
25,0	TJ10061

МАТРИЦЫ D

Размер отверстия, мм	Код
8,0	TJ10779
9,0	TJ11089
10,0	TJ06701
11,0	TJ06699
12,0	TJ06697
13,0	TJ06695
14,0	TJ06693
14,5	TJ06612
15,0	TJ06691
16,0	TJ06689
17,0	TJ06687
17,5	TJ06610
18,0	TJ06685
19,0	TJ06683
20,0	TJ06681
20,5	TJ06608
21,0	TJ06679
21,5	TJ07980
22,0	TJ06677
23,0	TJ06675
23,5	TJ06669
24,0	TJ07749
25,0	TJ10062

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

ПУАНСОНЫ

Размер отверстия, мм	Код
16,0 x 8,0	TJ13229
18,0 x 9,0	TJ13230
20,0 x 10,0	TJ13231
22,0 x 11,0	TJ13232
24,0 x 12,0	TJ13233
25,0 x 9,0	TJ13234
25,0 x 12,0	TJ13235
25,0 x 14,0	TJ13236
25,0 x 18,0	TJ13237

МАТРИЦЫ

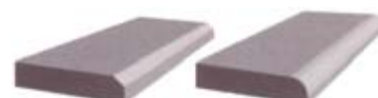
Размер отверстия, мм	Код
16,0 x 8,0	TJ13238
18,0 x 9,0	TJ13239
20,0 x 10,0	TJ13240
22,0 x 11,0	TJ13241
24,0 x 12,0	TJ13242
25,0 x 9,0	TJ13243
25,0 x 12,0	TJ13244
25,0 x 14,0	TJ13245
25,0 x 18,0	TJ13246

ШАБЛОНЫ

Размер отверстия, мм	Код
16,0 x 8,0	TK00455
18,0 x 9,0	TK00456
20,0 x 10,0	TK00457
22,0 x 11,0	TK00458
24,0 x 12,0	TK00459
25,0 x 9,0	TK00460
25,0 x 12,0	TK00461
25,0 x 14,0	TK00462
25,0 x 18,0	TK00463

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.
- Срез фаски осуществляется твердосплавными режущими наконечниками, смена которых производится быстро и не требует специальных навыков оператора.
- Каждый твердосплавный наконечник имеет четыре заточенных 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



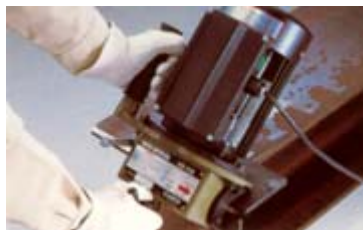
снятие фаски с криволинейных кромок

HB-15B

- Снимает фаску с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего края труб (диаметром от 125 мм до 800 мм) и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Ширина 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	HB-15B
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
Ширина снимаемой 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 и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Для малоуглеродистой стали максимальная ширина снимаемой плоской фаски – 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
Ширина снимаемой плоской фаски, мм	0-7
Радиус снимаемой закругленной фаски, мм	2, 3, 4
Угол снимаемой фаски, град.	15-45
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,9





EMB-0307A

- Снимает плоскую и закругленную фаски с кромки металлических листов, швеллеров, двутавровых балок, внешнего края труб и других деталей при подготовке к последующей сварке.
- Для малоуглеродистой стали максимальная ширина снимаемой плоской фаски – 7 мм, для легированной 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-0307A
Источник питания (однофазный)	220-240 В 50/60 Гц
Номинальная мощность, Вт	1020
Номинальная сила тока, А	4,6
Ширина снимаемой фаски, мм	0-7
Радиус снимаемой 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 не менее 100 мм) и внутреннего (диаметром не менее 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
Ширина снимаемой фаски, мм	0-3
Радиус снимаемой 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
Ширина снимаемой плоской фаски, мм	0-2
Радиус снимаемой 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
Ширина снимаемой фаски, мм	0-3
Радиус снимаемой закругленной фаски, мм	2, 3
Угол снимаемой фаски, град.	45
Масса, кг	2,5



твердосплавные наконечники

ДИАПАЗОНЫ РАЗМЕРОВ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ РУЧНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ CB-02 И ECB-0203

минимальный диаметр отверстия	минимальный радиус закругления	минимальная глубина	минимальная толщина материала
 15 мм	 7.5 мм	 18 мм	 2 мм

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ ФАСКОСЪЕМНОГО ИНСТРУМЕНТА

Комплект наконечников	Код
Для НВ-15В (плоская фаска), 12 шт.	ТА9А093
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307А, ЕСВ-0203 (плоская фаска), 10 шт.	ТВ01159
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307А, ЕСВ-0203 (закругленная фаска 2 мм), 10 шт.	ТВ01791
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307А, ЕСВ-0203 (закругленная фаска 3 мм), 10 шт.	ТВ01651

Комплект наконечников	Код
Для АМВЛ-0307, ЕМВ-0307А (закругленная фаска 4 мм), 10 шт.	ТВ01790
Для МВ-03А (плоская фаска), 10 шт.	ТА9А386
Для МВ-03А (закругленная фаска 2 мм), 10 шт.	ТА9А592
Для МВ-03А (закругленная фаска 3 мм), 10 шт.	ТА9А638

Комплект наконечников	Код
Для СВ-02 (плоская фаска), 2 шт.	ТВ7А010
Для СВ-02 (закругленная фаска 2 мм), 2 шт.	ТВ7А011
–	–
–	–

Игольчатые зачистные молотки



- 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.



ИГЛЫ ДЛЯ ЗАЧИСТНЫХ МОЛОТКОВ



Комплект игл	Код
2 мм x 150 мм, 100 шт.	TA98780
2 мм x 180 мм, 100 шт.	TA98781
3 мм x 180 мм, 100 шт.	TA98782
4 мм x 180 мм, 50 шт.	TA98783

JS-16



Модель	JS-16
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,15
Частота ударов, мин⁻¹	4000
Диаметр игл, мм	2
Длина игл, мм	150
Количество игл, мм	29
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,4

JT-20



Модель	JT-20
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,2
Частота ударов, мин⁻¹	4000
Диаметр игл, мм	2
Длина игл, мм	180
Количество игл, мм	29
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,4

JEX-20



Модель	JEX-20
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,2
Частота ударов, мин⁻¹	4000
Диаметр игл, мм	2
Длина игл, мм	180
Количество игл, мм	29
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,4

JEX-24



Модель	JEX-24
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,27
Частота ударов, мин⁻¹	4000
Диаметр игл, мм	2
Длина игл, мм	180
Количество игл, мм	53
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	2,7

JEX-28



Модель	JEX-28
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,35
Частота ударов, мин⁻¹	4500
Диаметр игл, мм	2
Длина игл, мм	180
Количество игл, мм	66
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	3,5

ПНЕВМАТИЧЕСКОЕ ДОЛОТО А-300

- 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.



Модель	A-300
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,3
Частота ударов, мин⁻¹	2600
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	1,7

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ШАБЕР S-1000



- 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.
- Пневматический привод.



Модель	S-1000
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,27
Частота ударов, мин⁻¹	2500
Длина, мм	1470
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	6,1

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ДОЛОТА А-300

№. 1001  • Профильное долото. Для заклепочных работ.	№. 1009  • Кернер. Для удаления штифтов, заклепок, подшипников.	№. 1018  • Шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.
№. 1002  • Плоское долото. Для скобления, зачистки сварных швов, срезки болтов и штифтов.	№. 1010  • Приспособление для срочного удаления муфт, втулок, подшипников.	№. 1019  • Шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.
№. 1003  • Долото для листового металла тип А. Для вырезания деталей различного контура из листового металла.	№. 1011  • Кернер для листового металла. Делает отверстия под болты и заклепки.	№. 1020  • Вогнутый шабер 60 мм. Для зачистки накали, окарины с труб.
№. 1004  • Долото для листового металла тип В. Для вырезания отверстий различного контура в листовом металле.	№. 1012  • Изогнутое долото. Для удаления шлака и окарины после сварки.	№. 1023  • Долото для листового металла тип С. Для вырезания деталей различного контура из листового металла.
№. 1005  • Долото для резки трубы глушителя.	№. 1013  • Вилкообразное долото 24 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.	№. 1024  • Заостренное долото. Для разрушения бетона, очистки нагара с литейных форм.
№. 1006  • Долото для удаления уплотнений подшипников.	№. 1014  • Листовой обжимщик. Для обжимки краев листового металла.	№. 1025  • Кернер для удаления заклепок с тормозных колодок грузовиков.
№. 1007  • Долото для зачистки сварных швов и срезки штифтов.	№. 1016  • Вилкообразное долото 35 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.	№. 1026  • Долото для заклепывания тормозных колодок грузовиков.
№. 1008  • Приспособление для ускорения монтажа втулок, вкладышей, подшипников.	№. 1017  • Вилкообразное долото 15 мм. Для разъединения рычажных и шаровых шарниров.	

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ШАБЕРА S-1000

№. 2001  • Шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.	№. 2004  • Вогнутый шабер 60 мм. Для зачистки накали, окарины с труб.	№. 2006  • Изогнутый вогнутый шабер. Для зачистки накали, окарины с труб.
№. 2002  • Шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.	№. 2005  • Изогнутый шабер 38 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.	№. 2007  • Изогнутый шабер 60 мм. Для зачистки старой краски и ржавчины.
№. 2003  • Профильное долото. Для заклепочных работ.		



Пневматические зубила

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

- 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.

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ЗУБИЛ

ДЛЯ ACH-16

Комплект насадок	Код
Плоское зубило, 20 мм x 120 мм	TQ03431
Изогнутое плоское зубило, 20 мм x 120 мм	TQ03453
Плоское зубило, 11 мм x 120 мм	TQ03549
Плоское зубило, 20 мм x 180 мм	TQ03452

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, 20 мм x 180 мм	TP15166



Пневматические шлифовальные машины

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

MAG-40



Модель	MAG-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

- 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 рифленый 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.



MAS-20B



Модель	MAS-20B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,4
Скорость вращения, мин⁻¹	22000
Диаметр абразивного диска, дюймы	1, 1,5, 2
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,5

MAS-40



Модель	MAS-40
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/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, м³/мин	0,98
Скорость вращения, мин⁻¹	8000
Диаметр абразивного диска, мм	180
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,9

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ НАДФИЛЬ SH-100A

- 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.



Модель	SH-100A
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/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



Комплект насадок	Код
Плоская, 5 шт.	TA9A225
Овальная, 5 шт.	TA9A222
Треугольная, 5 шт.	TA9A223
Полукруглая, 5 шт.	TA9A224

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ НОЖОВКА ПО МЕТАЛЛУ SSW-110

- Предназначена для распиловки металлических деталей толщиной до 3 мм.
- Низкий уровень вибрации, шума и большой ход ножовочного полотна делают инструмент незаменимым в промышленных условиях.



Модель	SSW-110
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,29
Частота колебаний, мин⁻¹	7000
Ход насадки, мм	11
Размер входного отверстия, дюймы	1/4
Масса, кг	0,62

НАСАДКИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ НОЖОВКИ ПО МЕТАЛЛУ



Комплект насадок	Код
Полотно 32, 10 шт.	TA9A005
Полотно 24, 10 шт.	TA9A011
Полотно 18, 10 шт.	TB00193
Полотно 14, 10 шт.	TB00192

Пневматические дрели

AD-65B



Модель	AD-65B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,42
Частота вращения, мин⁻¹	2900
Максимальный диаметр сверла, мм	6,5
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	0,75

AD-100B



Модель	AD-100B
Рабочее давление воздуха, МПа	0,59
Расход воздуха, м³/мин	0,56
Частота вращения, мин⁻¹	1400
Максимальный диаметр сверла, мм	10,0
Размер входного отверстия, дюймы	3/8
Масса, кг	1,4

- 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.
- Пневматический привод.



TOMORROW'S TOOL ENGINEERING TODAY

NITTO

NITTO KOHKI CO., LTD.

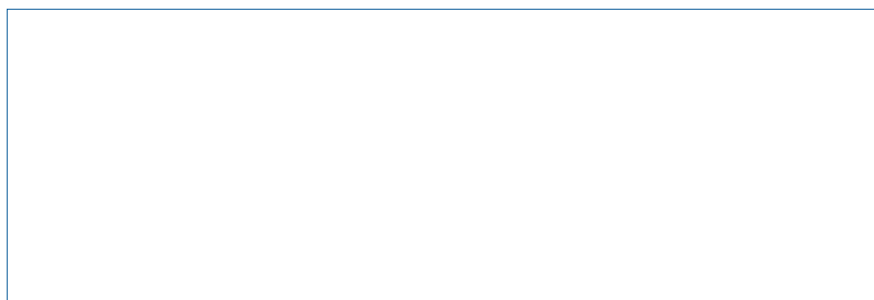


Nitto Kohki – инструментальные технологии будущего СЕГОДНЯ !

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ



ЭНЕРПРОМ-МИКУНИ



На содержание данной публикации распространяется авторское право «Энерпром» и ее нельзя воспроизводить даже частично без соответствующего письменного разрешения. Характеристики продукции представленной в данном каталоге, включая массы и размеры, могут иметь незначительные отклонения. «Энерпром» оставляет за собой право вносить любые изменения в номенклатуру представленной в каталоге продукции без предварительного оповещения.

© 2005, «Энерпром». Все права защищены.

• Дизайн и верстка — Алексей О. Мишарин •