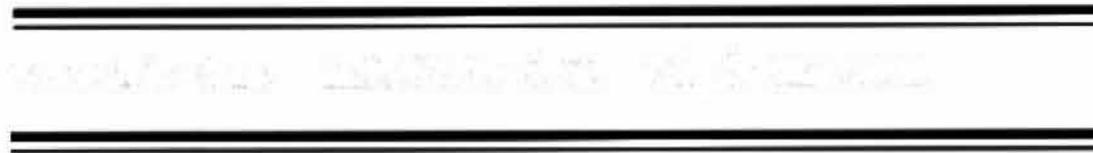


TRIOD

СТАНКИ И ИНСТРУМЕНТЫ



Компания «ТРИОД» занимается оптовой и розничной продажей дерево- и металлообрабатывающих станков, измерительного инструмента и другого высококлассного оборудования для малого и среднего бизнеса!

Компания «ТРИОД» была основана в России в 2009 году коллективом профессионалов в сфере продаж, маркетинга, технических специалистов.

Цель компании «ТРИОД» на рынке Российской Федерации – это стремление предложить нашим клиентам оптимально сбалансированный ассортимент станков и инструментов по конкурентоспособной цене.

Основным принципом работы компании является обеспечение оптимального соотношения «ЦЕНА – Качество» по всему ассортименту предлагаемой продукции!!!

Все оборудование, комплектующие, запасные части заказываются у надежных и проверенных поставщиков, проходят дополнительную многоступенчатую проверку и тестирование на предмет качества.

Так же все оборудование проходит предпродажную подготовку и тестирование перед тем, как будет продано нашим партнерам.

Сфера применения предлагаемой компанией «ТРИОД» продукции широкая – начиная от гаражей, небольших бытовых и частных мастерских, школ, профтехучилищ, общеобразовательных и исследовательских институтов, заканчивая мелким и средним производством различной отраслевой направленности.

Если Вы решили стать нашим клиентом, мы сделаем всё возможное, чтобы при покупке оборудования, цена и качество удовлетворили Ваши потребности и соответствовали Вашим возможностям.

Каждого клиента обслуживает персональный менеджер, который ответит Вам на все вопросы, поможет определиться в выборе, в зависимости от сферы бизнеса и географического расположения предложит оптимальную для Вас цену и условия.

Сверлильный станок, станок для обработки отверстий со снятием стружки. На сверлильном станке производят сверление, рассверливание, зенкерование, развёртывание, растачивание, нарезание резьбы.



DMT-16E/400
DMT-16Y/230(400)



DMT-16Q/230



DMT19J/400



DMF-25/400



DMF-32/400



DMS-06/400



DMI-25/400



DMIF-25/400
с автоматической подачей

	DMT-16E/400	DMT-16Y/400	DMT-16Y/230	DMT-16Q/230	DMT-19J/400	DMS-06/400	DMI-25/400	DMIF-25/400	DMF-25/400	DMF-32/400
Напряжение питания	380	380	220	220	380	380	380	380	380	380
Потребляемая мощность Вт	750	750	750	450	1000	370	1100	1100	750	1500
Максимальный диаметр сверления мм	16	16	16	16	19	6	25	25	25	32
Ход шпинделя	80	85	85	60	85	65	93	100	85	120
Вылет шпинделя	182	178	178	125	178	140	180	180	210	260
Ход стола мм	365	365	365	190	395	-	93			
Размер стола мм	290×290	260×260	260×260	200×190	260×260	-	270×300	270×280	290×290	470×420
Внутренний конус шпинделя Мк	II	II	II	II	II	B10	II	II	III	IV
Диаметр стойки мм	72	80	80	60	80	50	85	85	80	82
Изменение оборотов	клиновым ремнём									
Диапазон оборотов шпинделя об/мин	300-3190	240-2700	240-2700	300-3190	250-3200	1450-5800	160-1820	290-2000	280-2380	150-2450
Количество скоростей шпинделя	12	12	12	12	12	3	9	6	12	12
Общая высота мм	965	1105	1105	863	992	556	1050	1050	1600	1720
Масса станка кг	53	70	70	40	69	32	108	108	84	150

Вертикально-сверлильный станок DMIV-40

Вертикально-сверлильный станок DMIV-40 предназначен для выполнения различных сверлильных работ: сверления, рассверливания, зенкерования, развертывания. Допускается нарезание резьбы с ручным управлением реверсирования шпинделя. Имеет две скорости автоматической подачи.

Предназначен для использования в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Технические характеристики

Максимальный диаметр сверления	40мм.
Макс. Диаметр нарезания резьбы	M20/M24
Расстояние от центра шпинделя до колонны	350мм.
Расстояние от шпинделя до рабочего стола	770мм.
Расстояние от шпинделя до основания	1210мм.
Макс. Ход шпинделя	180мм.
Конус шпинделя	Mк4
Диапазон скоростей шпинделя	50 – 1450об./мин.
Диапазон подачи шпинделя	2 скорости 0,1/0,2
Размер рабочего стола	560 x 560мм.
Размер основания	730 x 500мм.
Размер Т-образного паза на рабочем столе и основании	18мм.
Двухскоростной 3-х фазный двигатель переменного тока	
Мощность	0,75/1,5Квт.
Напряжение	380Вт
Габаритные размеры	2270 x 690 x 1100мм
Вес нетто/брутто	510/690кг.



Фрезерный станок, металлорежущий станок для обработки резанием при помощи фрезы, наружных и внутренних плоских и фасонных поверхностей, пазов, уступов, поверхностей тел вращения, резьб, зубьев зубчатых колёс и т.п.



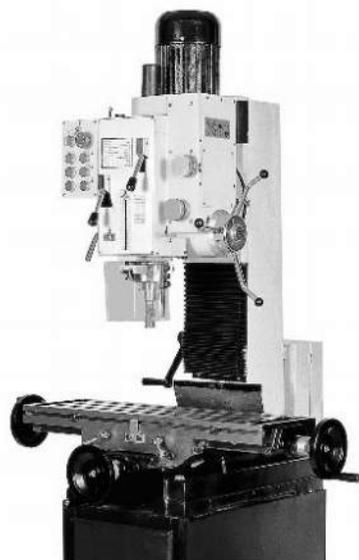
MMS-20E



MMS-25E



MMT-16K



MMT-48SP



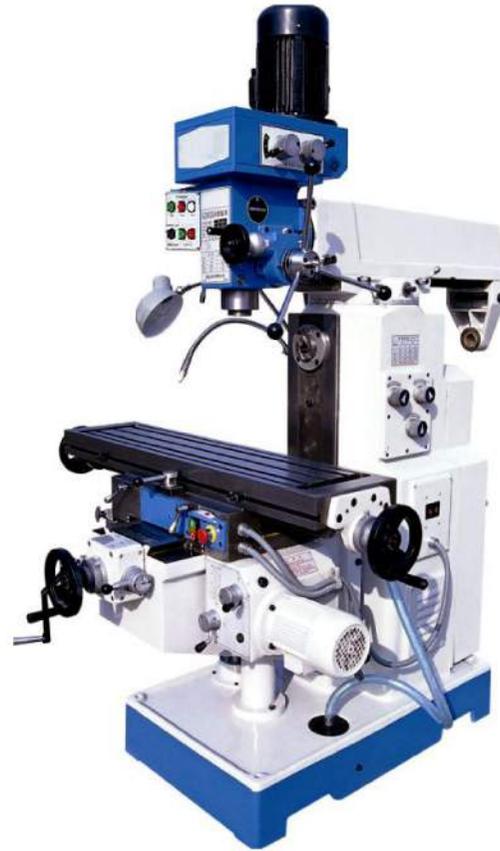
MMT-45



MMT-25



MMT-50F



MMF-50DF



MMF-125PD

	MMS-20E	MMS-25E	MMT-16K	MMT-25	MMT-45	MMT-48SP	MMT-50F	MMF-50DF	MMF125PD
Напряжение питания В	220	220	380	380	380	380	380	380	380
Потребляемая мощность Вт	150	350	550	1100	1500	1500	850/1500	850/1500 (в) 2200 (г)	2200
Максимальный диаметр сверления	10	13	16	25	45	45	50	50	
Максимальный диаметр торцевой/концевой фрез мм	20/10	30/16	50/12	63/13	80/32	80/32	80/32	100/25	125/28
Максимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности стола мм	220	330	307	380	459	425	430	480	520
Вылет шпинделя мм	140	180	240	200	260	279	320	200-550	100-600
Ход шпинделя мм	30	215	115	100	130	130	120	120	
Внутренний конус шпинделя	II	III	II	III	IV	IV	IV	USO40	USO40
Диапазон оборотов шпинделя об/мин	100-2000	0-2500	235-2050	90-2150	80-1250	80-1250	230-1825	67-2100 (в) 40-1300 (г)	40-1600
Количество скоростей шпинделя	-	-	5	12	6	6	8	8 (в) 12 (г)	11
Наклон фрезерной головки	-	±45°	-	-	±90°	±90°	±90°	±60°	±360°
Размер стола мм	240x145	400x90	560x200	587x190	800x240	800x240	800x240	1120x260	1120x260
Продольное перемещение стола мм	180	220	236	370	585	585	360	600	640
Поперечное перемещение стола мм	90	100	128	160	205	205	210	300	240
Автоматическая подача стола	нет	нет	нет	нет	продольная HDMX 135 (дополнительно)		нет	поперечная/продольная	
Подставка	нет	нет	да	нет	отдельно		да	-	-
Масса станка кг	32	50	165	195	325	380	460	1300	2600
Артикул	142001	142002	412024	144010	143015	143025	142020	141020	132060

Токарный станок, станок для обработки преимущественно тел вращения путём снятия с них стружки при точении. На токарных станках можно выполнять различные виды токарной обработки: обтачивание цилиндрических, конических, фасонных поверхностей, подрезку торцов, отрезку, растачивание, а также сверление и развёртывание отверстий, нарезание резьбы и накатку рифлений, притирку и т.п.



LAMS-02/300



LAMT-500/230



LAMT-500P/400



LAMT-700/400



LAMT-400(550)/400



LAMU-910/400



LAMU-1000P/400



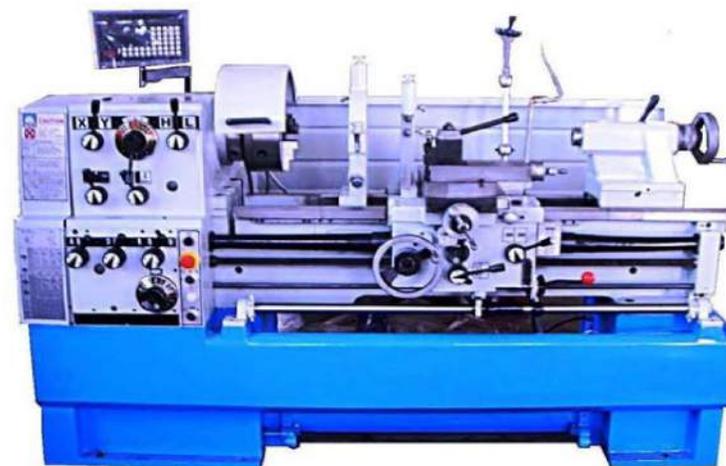
LAMU-1000PV/400

	LAMS-02/300	LAMT-500/230	LAMT-500P/400	LAMT-400/400	LAMT-550/400	LAMT-700P/400	LAMU-910/400	LAMU-1000PV/400	LAMU-1000P/400
							Возможность установки УЦИ	Возможность установки УЦИ	Возможность установки УЦИ
Напряжение питания В	220	220	400	400	400	400	400	400	400
Потребляемая мощность Вт	300	370	370	550	550	550	1100	2200	1500
Максимальная длина обрабатываемого изделия мм	300	550	550	400	550	700	910	1000	1000
Максимальный диаметр обработки над	180	200	200	250	250	250	310	360	330
Максимальный диаметр обработки над супортом мм	110	122	122	150	150	130	180	230	196
Максимальный диаметр обработки над выемкой в станине мм	-	-	-	-	-	-	450	510	476
Диаметр отверстия в шпинделе мм	20	20	20	21	21	20	38	38	38
Внутренний конус шпинделя Мк	III	III	III	III	III	IV	V	V	V
Внутренний конус пиноли Мк	II	III	III	III	III	II	III	III	III
Максимальное перемещение пиноли	50	50	50	68	68	60	70	70	95
Пределы частот вращения шпинделя об/мин	0-2500	120-2000	170-1950	125-2000	125-2000	115-1620	65-1810	60-2000	70-2000
Количество скоростей вращения шпинделя	бесступенчатая	6	6	6	6	6	9	9	8
Пределы подач мм/об	0,4-2	0,04-3	0,04-3	0,1-0,25	0,1-0,2	0,04-0,5	0,527-1,2912	0,03-0,42	0,082-2,71
Шаги нарезаемых резьб: метрических/дюймовых мм	0,4-2/-	0,4-3/-	0,25-3/8-48	0,1-2,5/8-56	0,1-2,5/8-56	0,2-3,5/8-56	0,4-7/4-60	0,25-9/4-72	0,4-7/4-56
Изменение частоты вращения	потенциометр	ремённая передача	коробка скоростей	ремённая передача		коробка скоростей			
Изменение величины подачи	сменные шестерни гитары			коробка подач					
Габариты станка	760x310x320	1100 X 610 X 520	1160 X 560 X 420 мм.	1075x625x565	1185x625x565	1470x560x560	1680x750x1420	1810x775x1265	1815x590x1190
Масса станка	38	130	130	120	130	140	510	600	590
Артикул	113003	113011	113016	114020	114021	133021	114011	111018	111026

Токарный станок по металлу LAMU410/1000(1500)

Токарный станок для обработки преимущественно тел вращения путём снятия с них стружки при точении. На токарном станке можно выполнять различные виды токарной обработки: обтачивание цилиндрических, конических, фасонных поверхностей, подрезку торцов, отрезку, растачивание, а также сверление и развёртывание отверстий, нарезание резьбы и накатку рифлений, притирку и т.п.

Диаметр обработки -	410мм.
Обработка над суппортом -	224мм.
обработка над съёмной станиной -	640 мм.
Длина зазора съёмной станины-	155-мм.
Длина заготовки -	1000/1500мм.
Ширина станины -	300мм.
Присоединительная поверхность шпинделя -	D1-6
Внутреннее отверстие шпинделя -	58мм.
Конус шпинделя Morse -	6
Диапазон скорости шпинделя -	12ступеней 25-2000г/мин.
Ход верхней каретки суппорта -	120мм.
Ход поперечной каретки суппорта -	290мм. Авто
Максимальный размер инструмента -	25ммX25мм.
Продольная подача Диапазон (0.0011 -0.0633мм. / об)	42 подачи 0.031-1.7мм./об.
Поперечная подача – (0.00033-0.01837)	42 подачи 0,014-0.784мм.
Метрическая резьба диапазон -	41 шаг - 0.1-14мм.
Дюймовая резьба –	60 шагов - 2-112 T.P.I.
Диапазон трапецеидальной резьбы -	50шагов 4-112D.P.
Модульная резьба -	34 шага 0,1-7 M.P.
Диаметр задней бабки -	60 мм.
Ход задней бабки -	120мм.
Конус Морзе задней бабки -	4
Мощность главного мотора	4 кВт /5.5 кВт
Напряжении	400 В
Мощность насоса охлаждающей жидкости -	0,1 кВт
Габаритные размеры - для LAMU410/1000	2250x1120x1700мм.
LAMU410/1500	2800x1120x1700мм.
Вес нетто / Вес брутто для LAMU410/1000	1670/1980кг.
LAMU410/1500	1970/2320кг.



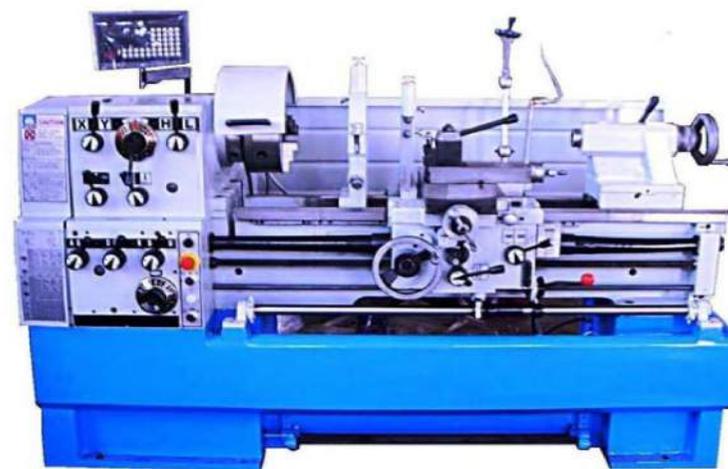
LAMU410P/1000 – Станок поставляется с установленным цифровым отсчетом.

LAMU410P/1500 – Станок поставляется с установленным цифровым отсчетом.

Токарный станок по металлу LAMU460/1000(1500)

Токарный станок для обработки преимущественно тел вращения путём снятия с них стружки при точении. На токарном станке можно выполнять различные виды токарной обработки: обтачивание цилиндрических, конических, фасонных поверхностей, подрезку торцов, отрезку, растачивание, а также сверление и развёртывание отверстий, нарезание резьбы и накатку рифлений, притирку и т.п.

Диаметр обработки -	460мм.
Обработка над суппортом -	274мм.
обработка над съёмной станиной -	690 мм.
Длина зазора съёмной станины-	155 мм.
Длина заготовки -	1000/1500мм.
Ширина станины -	300мм.
Присоединительная поверхность шпинделя -	D1-6
Внутреннее отверстие шпинделя -	58мм.
Конус шпинделя Morse -	6
Диапазон скорости шпинделя -	12ступеней 25-2000г/мин.
Ход верхней каретки суппорта -	128мм.
Ход поперечной каретки суппорта -	290мм. Авто
Максимальный размер инструмента -	25мм x 25мм.
Продольная подача Диапазон (0.0011 -0.0633мм. / об)	42 подачи 0.031-1.7мм./об.
Поперечная подача – (0.00033-0.01837)	42 подачи 0,014-0.784мм
Метрическая резьба диапазон -	41 шаг - 0.1-14мм
Дюймовая резьба –	60 шагов - 2-112 T.P.I.
Диапазон трапецеидальной резьбы -	50 шагов 4-112D.P.
Модульная резьба -	34 шага 0,1-7 M.P.
Диаметр задней бабки -	60 мм.
Ход задней бабки -	120мм.
Конус Морзе задней бабки -	4
Мощность главного мотора -	4 кВт /5.5 кВт
Напряжение	400В.
Мощность насоса охлаждающей жидкости -	0,1 кВт
Габаритные размеры для LAMU460/1000	2250x1120x1730мм
LAMU460/1500	2800x1120x1700мм
Вес нетто / Вес брутто для LAMU460/1000	1720/2045кг.
LAMU460/1500	2020/2385кг.



LAMU460P/1000 – Станок поставляется с установленным цифровым отсчетом
 LAMU460P/1500 – Станок поставляется с установленным цифровым отсчетом

Ленточнопильный станок по металлу предназначен для резки (распиловки) заготовок из металла и др. материалов. Режущий инструмент выполнен в виде бесконечной гибкой ленты, натянутой между двумя вращающимися шкивами.



BSM-115/230



BSM-115U/230



BSM-115UH/230



BSM-175T/400



BSM-170/400



BSM-220/400



BSM-250/400

		BSM-115/230	BSM-115U/230	BSM-115UH/230	BSM-170/400	BSM-175T/400	BSM-220/400	BSM-250/400
Напряжение питания	В	220	220	220	380	380	380	380
Потребляемая мощность	Вт	370	370	550	370/750	750	590/1100	750/1500
Скорость ленточного полотна	м/мин	20-29-50	20-29-50	20-29-50	40/80	34-41-59-98	36/72	36/72
Резка под углом		90°,45°	90°,45°	90°,60°, 45°	90°,60,°±45°	90°,45°	90°,60,°±45°	90°,60,°±45°
Максимальный диаметр разрезаемого материала	мм							
	90°	114	114	125	170	180	227	250
	45°	70	70	90	120	110	150	200
	60°	-	-	56	70	-	90	120
Максимальный размер разрезаемого материала	мм							
	90°	100×150	100×150	100×150	170×210	180×300	260×110	310×210
	60°				60×60		85×85	95×95
	45°	70×60	70×60	90×75	110×110	110×180	200×145	200×140
Изменение угла реза		тиски	рама	рама	рама	тиски	рама	рама
Регулировка подачи		нет	нет	да	да	да	да	да
Изменение скорости ленточного полотна		ремень	ремень	ремень	эл.двигателем	ремень	эл.двигателем	эл.двигателем
Охлаждение		нет	нет	нет	да	да	да	да
Размер ленточного полотна	мм	1638×0,6×12,5	1638×0,6×12,5	1638×0,6×12,5	2110×0,9×20	2360×0,9×20	2455×0,9×27	2725×0,9×27
Масса станка	кг	61	78	95	156	158	220	330
Артикул		211015	211016	211040	211034	211020	211035	211036

Заточные станки **UTG-25**, **UTG-220**, **UTG-800** служат для абразивного затачивания металлорежущего инструмента. Инструмент для абразивного затачивания — шлифовальный круг. Станки имеют подвижный суппорт, в котором закрепляется затачиваемый инструмент, для установки затачиваемого инструмента под требуемым углом суппорт снабжен шкалой. Заточный станок **UTG-800** имеет бабки, между центрами которых можно закреплять различный затачиваемый инструмент. Стол станок **UTG-800** совершает возвратно-поступательное движение относительно вращающегося шлифовального круга.



UTG-25



UTG-220



UTG-800

		UTG-25	UTG-220	UTG-800
Напряжение питания	В	220	220	380
Потребляемая мощность привода шпинделя	Вт	180	250	180
Потребляемая мощность поворотной головки	Вт	-	-	60
Диаметр круга внешний/внутренний	мм	100/20	127/32	127/32
Ширина круга	мм	50	51	-
Частота вращения шпинделя	об/мин	5200	2800	2800
Частота вращения поворотного устройства	об/мин			1400
Максимальный диаметр затачиваемого инструмента	мм	25	50	200
Продольная подача (ось X)	мм	140	152	360
Поперечная подача (ось Y)	мм	-	76	155
Предел установки угла шлифования	град	0-180°	-	-
Предел установки отрицательного угла	град	0-52°	-	-
Предел установки вспомогательного угла	град	0-44°	-	-
Угол наклона круга	град	-	+35°, -10°	±50°
Угол поворота шлифовальной головки	град	-		±40°
Максимальная длина затачиваемого инструмента	мм	-	245	280
Вертикальное перемещение шлиф. головки	мм	-	-	175
Максимальное расстояние от стола до оси шпинделя	мм	-	-	270
Ход пиноли правой и левой опоры	мм	-	-	50
Размер стола	мм	-	-	535×130
Размер «Т» – образного паза	мм	-	-	14
Размеры станка	мм	450×350×340	610×620×500	820×650×780
Масса	кг	50	73	150
Артикул		123020	123015	123010

Ручные гибочные станки **FBM-30** и **FBM-120** применяются для изгибания деталей из прямых листовых, профильных и трубных заготовок с небольшой твёрдостью.

Ручной гидравлический гибочный станок **FBH-150** и ручной трубогибочный станок **FBM-180K** применяются для изгибания деталей трубных заготовок с небольшой твёрдостью.

Ручной кромкозагибочный станок **FBM-50/180** служит для загибания кромки на прямых или фасонных частях деталей из листового металла.



FBM-30



FBM-120



FBM-50/180



FBH-150



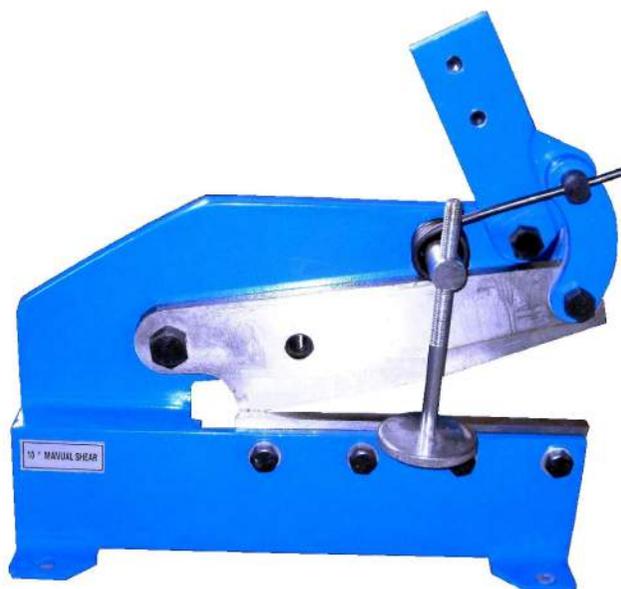
FBM-180K



Ножницы — инструмент для разрезания. Для того, чтобы уменьшить усилие, прилагаемое для разрезания материала, в ножницах используется принцип рычага.



CD-4



SM-6, SM-10



SML-32

		FBM-30	FBM-120	FBM-50/180	FBM-180K	FBM-150
Материал гибки	мм					
полоса		30×8	100×5/100×15	0,8	-	-
круг		15	18/30	-	-	-
квадрат		13×13	16×16/30×30	-	-	-
труба		-	-	-	3/8", 1/2", 9/16", 5/8", 3/4", 7/8"	1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 2"
квадратная труба		-	-	-	3/4", 1"	-
Уголгиба	град	0-360°	0-120	-	0-180	90-180
Радиусгиба	мм		0-5, 10-15, 20-25	-	-	-
Холштока	мм	-	-	-	-	150
Масса	кг	20	32	25	24,5	52
Артикул		241036	241022	241050	241014	231020

		SM-6	SM-10	SML-32	CD-4
Разрезаемый материал:	мм				
лист		6	6	-	1,6
круглого сечения		11	13	32	-
плоского сечения		70×6	70×6	40×14 (28×28)	-
Длина ножа	мм	150	250		152
Масса	кг	14	23	48	95
Артикул		225028	225032	225046	225065

Комбинированные шлифовальные станки **BDS-100/230** и **BDS-150/230** предназначен для шлифования (в зависимости от типа используемой шлифовальной ленты) как металлических деталей, так и для обработки дерева, пластика и т.д.

Обдирочно-шлифовальные станки **SP-1500**, **SP-2000**, **SP-1750**, **SP-2500** предназначены для шлифования металлических деталей и для заточки инструментов (свёрл, ножей, садовых инструментов и т.д.). В соответствии с используемым шлифовальным кругом на этом станке можно производить обработку различных материалов.



BDS-100/230



BDS-150/230



SP-1500, SP-2000, SP-1750



SP-2500

		BDS-100/230	BDS-150/230
Напряжение питания	В	220	220
Потребляемая мощность	Вт	370	500
Номинальное число оборотов	об/мин	2850	1440
Размер ленты	мм	100×915	155×1220
Скорость ленты	м/мин	275	500
Размер стола	мм	225×155	260×191
Диаметр шлифовального диска	мм	152,4	229
Угол установки стола шлифовальной ленты	град.	0-90°	0-90°
Угол установки стола шлифовального диска	град.	0-45°	0-45°
Масса	кг	17	58
Артикул		421052	421054

		SP-1500	SP-2000	SP-1750	SP-2500
Напряжение питания	В	220	220	220	220
Потребляемая мощность	Вт	250	350	300	900
Частота вращения шпинделя	об/мин	2950	2950	2950	2950
Размеры шлифовальных кругов	мм	150×25×12,7 150×40×12,7	200×20×16	175×20×16	250×32×32
Масса станка	кг	8,5	11	9	33
Размер упаковки	мм	365×200×230	375×265×285	385×242×280	540×350×315
Артикул		422118	422122	422120	422014

Токарные станки по дереву **WLAM-1000**, **WLAM-1100U** и **WLAM-1500** предназначены для обработки тел вращения путём снятия с них стружки при точении.

Ленточнопильные станки по дереву **BSW-250/230**, **BSW-300/230** и **BSW-450/400** применяется для распиловки древесных материалов. Режущий инструмент — ленточная пила, натянутая на шкивах.



WLAM-1000



WLAM-1100U



BSW-250/230, BSW-300/230



BSW-450/400



WLAM-1500

		WLAM-1000	WLAM-1100U	WLAM-1500
Напряжение питания	В	220	220	400
Потребляемая мощность	Вт	370	550	1100
Максимальная длина обрабатываемого изделия	мм	1000	1100	1500
Максимальный диаметр обработки над станиной	мм	350	370	370
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	850-2500	500-2000	500-2800
Количество скоростей вращения шпинделя		4	10	4
Изменение частоты вращения шпинделя		ремень	вариатор	ремень
Габариты упаковки	мм	1470×220×360/120	1620×340×430	2100×700×1200
Масса станка	кг	32	92	228
Артикул		361012	361016	361024

		BSW-250/230	BSW-300/230	BSW-450/400
Напряжение питания	В	220	220	380
Потребляемая мощность	Вт	350	750	2200
Скорость резания	м/мин	750	360/780	600
Число скоростей		1	2	1
Диаметр шкифов	мм	255	310	460
Максимальная высота заготовки	мм	80	160	340
Длина ленточного полотна	мм	1700	2240	3430
Вылет	мм	250	310	445
Размер стола	мм	290×290	400×480	500×600
Наклон стола	град	0-45°	0-45°	0-45°
Высота без подставки	мм	780	1060	1870
Общая высота	мм	1300	1580	
Диаметр патрубка вытяжки	мм	60	100	100
Масса без подставки	кг	25	65	240
Масса с подставкой	кг	37	77	-
Габаритные размеры упаковки	мм	790×310×385	1115×380×510	1930×600×760
Артикул		341111	341110	341120

Пресс - машина статического (неударного) действия для обработки материалов давлением. П. широко применяют в различных отраслях промышленности для обработки металлов, пластических масс, резины, с.-х. и пищевых продуктов и др. материалов. Применяются для прессования (выдавливания), сборочных операций (запрессовки шестерён, пальцев, колец подшипников), механических испытаний и др. целей.

Пылесос, воздуховсасывающее устройство служащее для сбора стружки, мелких частиц образующихся при обработке древесины на деревообрабатывающих станках.



MP-1.2.3



MP-5



VC-750



VC-1500



VC-2200

	MP-1	MP-2	MP-3	MP-5
Максимально допустимое давление на штоке	Т 1	2	3	5
Макс. высота рабочей зоны	120	215	325	450
Размер рабочего штока	25×25	32×32	38×38	50×50
Длина рабочего штока	245	345	460	645
Длина рычага	мм 355	445	615	815
Общая высота пресса	280	450	590	820
Ширина паза в основании	40	53	70	100
Размеры основания	268×190	432×260	455×205	645×370
Вылет рабочего штока	мм 98	143	160	245
Масса	кг 15	34	67	163
Артикул	227012	227014	227016	227018

	VC-750	VC-1500	VC-2200
Напряжение питания	В 220	220	220
Потребляемая мощность	Вт 750	1500	2200
Производительность	куб.м/ч 1020	3000	6000
Объем мешков для пыли	куб.дм 70	150	340 (2
Диаметр вентилятора	мм 230	300	305
Диаметр мешка	мм 370	500	500
Высота мешка	мм 540	800	850
Диаметр входного патрубка	мм 100	125/2×100	150/3×100
Количество отверстий входа	мм 1	2	3
Габариты упаковки	мм 570×420×45	920×580×58	1170×550×5
Масса	кг 27	47	59

Резьбонарезной станок **SC-R2** предназначен для нарезания метрической и дюймовой резьбы. Для нарезания трубной резьбы в комплект поставки входят два комплекта ножей от 1/2 до 3/4 дюйма и от 1 до 2 дюймов. Для нарезания метрической резьбы со станком поставляется комплект плашек от M8 до M24. Изменяя направление вращения, и используя соответствующий инструмент на станке можно нарезать левую резьбу. Станок можно использовать для подрезания торцов труб на требуемую длину.

Технические характеристики:

Скорость вращения шпинделя	28 об/мин
Диаметры нарезаемой трубной резьбы	1/2"– 2 "
Мощность	750 Вт
Напряжение	1/N/PE AC/230В50Гц
Защита электродвигателя	IP 54
Скорость вращения электродвигателя	1420 об/мин
Масса станка	60 кг



Строгальный станок WPT 260(PR-260/400) предназначен для строгания прямолинейных деталей (фугование) и для плоского фрезерования (простругивания) до заданной толщины параллельно предварительно обработанной (фугованной) стороне изделий из дерева. На данном строгальном станке можно обрабатывать как мягкие, так и твердые породы древесины.

Технические характеристики.

Напряжение	400 В
Потребляемая мощность	2,2 кВт.
Скорость вращения ножевого вала	4000 об/мин
Количество ножей	3
Размеры ножей	260 × 30 × 3 мм.
Диаметр ножевого вала	75 мм.
Габариты (д × ш × в)	1100 × 430 × 800 мм.
Масса станка	110 кг.
Фуганок	
Ширина строгания	260 мм.
Максимальная глубина строгания	5 мм.
Длина стола	1050 мм.
Рейсмус	
Максимальная ширина материала	260 мм
Максимальная толщина материала	175 мм
Максимальная глубина строгания	1 мм
Размер стола	600 × 250 мм
Механическая подача материала	4 м/мин.
Артикул	311110



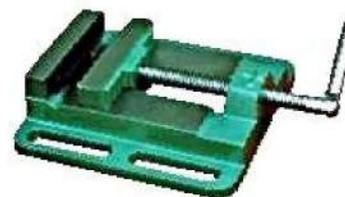
Тиски, приспособление для установки и закрепления изделий в удобном для обработки положении, состоящее из корпуса и двух зажимных губок. Различают тиски станочные и слесарные. Станочные тиски устанавливаемые на металлорежущих станках, используют при фрезеровании, сверлении, строгании и др. операциях механической обработки. Слесарные тиски устанавливают на верстаках и используют при различных слесарных работах. Сближение губок и зажим изделий в тисках осуществляют вращением рукоятки винта. Размер тисков определяется шириной губок и их расхождением.



QH



QZ



VICE



Q19120E



125 mm



AAV-4□



TVA-44TB-4



QHK-125



GS

	QH –	QH – 125	QZ-3"	QZ-4"	QZ-5"	QZ-6"	VICE 3"	VICE 4"	VICE 5"	VICE 6"
Ширина губок мм	100	125	80	100	125	150	75	100	125	150
Высота губок	38	44	24	29	29	34	19	22	22	25
Макс. раскрытие мм	80	100	55	87	100	128	82	100	122	144
Вес кг	19	28	2	3,2	4,5	6	2	2,8	4,5	5,4

	Q19120E	QM1616 ON	125 mm	AAV-4"	TVA- 44TB-4	QHK– 100	QHK – 125	GS-104A	GS-106A
Ширина губок	120	160	125	100	112	100	125	100	150
Высота губок	30	45	30	46	40	40	45	32	40
Макс. раскрытие	100	140	100	95	100	80	100	102	140
Угол наклона	-	-	-	0-90	0-90	0-90	0-90	-	-
Прод. перемещение мм	-	-	-	-	-	-	-	127	200
Попер. перемещение мм	-	-	-	-	-	-	-	127	200
Угол поворота град.	-	-	-	-	-	360	360	-	-
Вес кг	6,3	35	22	8	8	18,7	29,5	7	13,8