

Юр.адр.: Санкт-Петербург, ул. Народная, д.11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел: +7 (812) 642-10-04

р/с 40702810036260006735 к/с 30101810300000000811 БИК 044030811

ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт-Петербург

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Станок токарный JET GHB-1330A DRO

Артикул: 50000700Т



Характеристики

Напряжение питания	380 В
Мощность	1.5 кВт
Расстояние между центрами	760 мм
Диаметр обр. над станиной	330 мм

Цена без учета доставки: ~~842 000 Р~~ **757 800 Р** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

Напряжение, В	400
Диаметр обработки над станиной, мм	330
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	197
Расстояние между центрами, мм	760
Ширина станина, мм	186
Ход поперечного суппорта, мм	160
Ход верхнего продольного суппорта, мм	68
Диапазон оборотов шпинделя, об/мин	70-2000
Количество скоростей шпинделя	8
Внутренний конус шпинделя	МК 5

Передний конец шпинделя	D1-4 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	O38
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,037–0,80
Количество продольных подач	29
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,01–0,22
Количество поперечных подач	29
Диапазон метрической резьбы, мм	0,45–10
Количество метрических резьб	23
Диапазон дюймовой резьбы, TPI	3-1/4 – 80
Количество дюймовых резьб	32
Шаг продольного ходового винта, мм	4
Макс. размер инструмента, мм	16 x 16
Внутренний конус пиноли задней бабки	MK 3
Ход пиноли задней бабки, мм	95
Наружный диаметр пиноли задней бабки, мм	32
Диапазон неподвижного люнета, мм	10 – 73
Диапазон подвижного люнета, мм	10 – 60
Объем бака СОЖ, л	нет (по заказу 8 л.)
Объём масла (ориентировочно), л	8
Параметры питающей сети	400В ~3L/PE 50Гц
Мощность главного двигателя, кВт	1,5 кВт (2 л.с.) S1
Общая потребляемая мощность станка, кВт	1,8
Устройство защиты потребителя, А	16
Страна производителя	Китай
Длина, мм	1650
Ширина, мм	760
Высота, мм	1200
Масса, кг	600
Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), см	поставляется в 3-х ящиках. 190X60X60; 80X50X50; 80X50X50
Масса в упаковке, кг	630/30/24

Токарно-винторезный станок **GHB-1330A DRO** позиционируется компанией JET как профессиональное оборудование для мастерских, автосервисов, небольших предприятий и домашних специалистов по обработке металла. По своей сути, это GHB-1330 A, дооборудованный устройством цифровой индикации (УЦИ). При использовании такого устройства существенно повышается точность обработки и, как следствие, снижается процент возможного брака. Данное оборудование выпускается по промышленному стандарту DIN 8606 (соответствие всех параметров и допусков для станков средней точности). На станке можно

обрабатывать заготовки диаметром 330 мм над станиной или 197 мм над суппортом. Скорость оборотов шпинделя от 70 до 2500 об/мин, расстояние между центрами составляет 760 мм.

Для работы станку требуется напряжение 380В. Направляющие станины станка закаляются в индукционной печи, а затем шлифуются. Такой подход позволяет повысить точность обработки и продлить срок службы изделия. Привод шпинделя станка погружен в масляную ванну. За счет этого привод работает тише, хорошо охлаждается и, как следствие, прослужит дольше. Станок двухвинтовой: его ходовой винт предназначен для нарезания резьбы, а ходовой вал - за точение в режиме автомат. Толчковый режим помогает облегчить переключение режимов работы. GHB-1330A DRO оборудуется автоматической подачей продольного и поперечного суппорта. Предусмотрена регулировка задней бабки в поперечном направлении для обточки конических заготовок.

Особенности:

- Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606)
- Закаленные и отшлифованные направляющие станины
- Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне
- Закаленные и отшлифованные шестерни передней бабки
- Автоматическая подача продольного и поперечного суппорта
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов
- Толчковый режим работы шпинделя
- УЦИ по 3 осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак (DRO)
- Современный аналог 1A616, 1616, 16Б16 и Т-4

Стандартная комплектация:

- 3-х кулачковый патрон O160 мм с прямыми/обратными кулачками
- 4-х кулачковая планшайба O200 мм
- Планшайба O300 мм
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Подвижный и неподвижный люнет
- Выдвижной поддон для сбора стружки
- Указатель резьбы
- Ножной тормоз
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Защита резцедержателя
- 2 не вращающихся центра МК-3
- Переходная втулка МК-5/МК-3
- Набор сменных металлических шестерён
- Комплект установочных опор
- УЦИ по 3-м осям, цена деления 0,005 мм, погрешность ± 1 знак
- Лампа освещения рабочей зоны
- Ключ для 3-х кулачкового патрона

- Ключ резцедержателя
- Концевой упор продольного перемещения
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



[Комплектующие к станкам токарным по металлу](#)

Сформировано 19.05.2026 17:46 · KRATONSHOP.RU