

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-KOMMEPЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Станок токарный JET GHB-1340A DRO

Артикул: 50000710T



Характеристики

| | |
|---------------------------|---------|
| Напряжение питания | 380 В |
| Мощность | 1.5 кВт |
| Расстояние между центрами | 1015 мм |
| Диаметр обр. над станиной | 330 мм |

Цена без учета доставки: **827 700 ₽** (с НДС)

ОПИСАНИЕ

| | |
|---|------|
| Напряжение, В | 400 |
| Диаметр обработки над станиной, мм | 330 |
| Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм | 197 |
| Расстояние между центрами, мм | 1015 |
| Диаметр обточки над съемным мостиком, гар, мм | 476 |
| Длина съемного мостика, мм | 200 |
| 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 | Ø38 |
| 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 | МК 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 ~3Л/РЕ 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 | 1905 |
| Ширина, мм | 760 |
| Высота, мм | 1200 |
| Масса, кг | 650 |
| Габаритные размеры упаковки (ДхШхВ), см | поставляется в 3-х ящиках. 2000X60X60; 80X50X50; 80X50X50 |
| Масса в упаковке, кг | 680/30/24 |

Токарный станок GHB-1340A DRO - усовершенствованная модель GHB-1340 A. Главное отличие - на данном станке установлено устройство цифровой индикации (УЦИ). Использование такого устройства позволяет

значительно повысить точность обработки заготовок, снизить вероятность брака и повысить производительность труда. Станок ориентирован на слесарные мастерские, но также может использоваться и частными мастерами, кто подходит к вопросам обработки металла с особой тщательностью.

Станок собран в строгом соответствии со стандартом DIN 8606, что говорит о соблюдении всех параметров и допусков в процессе сборки и гарантирует сервисное обслуживание в странах Таможенного союза. GHB-1340A DRO предназначен для обработки деталей диаметром 330 мм над суппортом и 196 мм над станиной на скоростях от 70 до 2500 об/мин. В данной модели существенно увеличено расстояние между центрами, длина заготовки может составлять до 1015 мм. Станок подключается к электросети напряжением 380В. С целью увеличения ресурса, эффективного охлаждения и снижения ресурса привод шпинделя станка погружен в масляную ванну.

GHB-1340A DRO выполнен по двухвинтовой схеме. Для нарезания резьбы используется ходовой винт, для автоматического точения - ходовой вал. На станке возможна регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок, конструкция задней бабки позволяет обтачивать конические заготовки. Для облегчения механического переключения режимов на GHB-1340A DRO применяется толчковый (импульсный) режим пуска двигателя.

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 люнеты
- 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 резцедержателя
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Концевой упор продольного перемещения
- Ящик с инструментом
- Руководство по эксплуатации



[Комплектующие к станкам токарным по металлу](#)

Сформировано 09.01.2026 22:08 · KRATONSHOP.RU