



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad

Пневматические инструменты

DEPRAG
INDUSTRIAL



Технологии завинчивания



Автоматизация



Пневматические моторы



Пневматические инструменты

Содержание

О компании

Стр. 3

ПРОМЫШЛЕННЫЙ ИНСТРУМЕНТ DEPRAG

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНКИ

Цанговый зажим - Прямое исполнение / Угловое исполнение - Модели: GDS, PB, GDA, GDB Стр. 4 / 5 / 6 / 7 / 8

Прямая шлифовальная машинка - Модели: PBO, GS Стр. 9

Угловая шлифовальная машинка - с прямым приводом/с угловой передачей - Модели: GA(T), PBU, PBP Стр. 10 / 11

Ленточные шлифовальные машинки - Модель: GB Стр. 12

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ МОТОРЫ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ, ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕЛЕНИЯ

Стационарные шлифовальные моторы, моторы для фрезерования сверления Стр. 13

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ МАШИНКИ

Пистолетная рукоятка / Угловое исполнение - Модели: PLU, PA(T), PLP Стр. 14

Прямая радиальная полировальная машинка / Эксцентриковая - Модели: PS, PLUE Стр. 15

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ДРЕЛИ

Прямое исполнение - Модель: DS Стр. 16 / 17

Угловое исполнение - Модели: DA, DC Стр. 18

Пистолетная рукоятка - Модели: DP, PV(R) Стр. 19

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ МАШИНКИ

Прямое исполнение / пистолетная рукоятка - Модели: DS, DP Стр. 20

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УДАРНЫЕ ГАЙКОВЕРТЫ

Ударные пневмогайковерты - тип SMP; винтоверты- прямое исполнение, реверсивное вращение - Модель PRU Стр.21

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ МОЛОТКИ

Бурильные перфораторы - Модель: HD Стр. 22

Рубильные и клепальные молотки - Модели: HC, HCK, HCD Стр. 22 / 23

Отбойные молотки - Модель: HP Стр. 23

Дробящие молотки - Модель: HB Стр.24

Трамбовочные молотки - Модель: HR Стр. 24

Пневматическая цикля - Модель: HS Стр. 24

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИГОЛЬЧАТЫЕ ОТБОЙНИКИ

Игольчатые отбойники - прямое исполнение / пистолетная рукоятка - Модель: SN Стр.25

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ КЛЕЩИ (ПЛОСКОГУБЦЫ)

Клеши для резки - Модель P Стр. 26 / 27

Клеши для обжатия хомутов CLIC, COBRA, hose or spring clamps - Модель: P Стр. 28

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПИЛЫ

Пневматический лобзик - Модель: PPP, SS; Цепная пила - Модель: SH Стр. 29

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАБОТЫ С ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОМ

Пневматические ножницы по металлу- Модель: S; Пневматический ручной резак - Модель: N Стр. 30

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАБОТЫ ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ СРЕДЕ

Ударные гайковерты - прямое исполнение / пистолетное исполнение - Модели: SMS, SMP Стр. 31

Цепная пила - Модель: SH Стр. 31

Дрель - Модель: DP Стр. 31

ДРУГИЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

Пневм. напильник - Модель: FS, Сбивные устр-ва и промышл. вибраторы - Модели: AK, V Стр. 32

АКСЕССУАРЫ / ОБСЛУЖИВАНИЕ И СЕРВИС ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

ПРЕИМУЩЕСТВА ИНДУСТРИАЛЬНЫХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

ПРАВИЛА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ К ВОЗДУШНОЙ СЕТИ

Стр.37
Стр. 38 / 39

- Фирма DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad с 1998 года является дочерней компанией немецкой фирмы DEPRAG SCHULZ GMBH, является производителем пневматических ручных инструментов мирового масштаба, а также шурупо-гайковёртных монтажных устройств с автоматической подачей крепежа.

■ Наши продукты – инструменты и оборудование от профессионалов



Screwdriving Technology



Automation



Air Motors



Air Tools



Clamping Tools

Мы предоставляем нашим заказчикам лучшие и самые передовые технологии во всех сферах нашей работы. Наши решения в области техники для завинчивания отличаются высочайшей точностью момента затяжки благодаря зажимным инструментам и знаменитому, продуманному и надежному дизайну шурупо- и гайковёртов. Нашим главным принципом является постоянное совершенствование этой технологии, поэтому мы удерживаем лидирующие позиции на рынке в разных областях.

Наш опыт в области сборочной техники позволил нам разработать первоклассные решения. Многочисленная продукция DEPRAG, такая как измерительные приборы, регуляторы и, в особенности, техника для подачи материала, используется нашими клиентами в разных сферах. Благодаря многолетнему опыту наших инженеров-проектировщиков, нам удается создавать сборочные механизмы, которые способны удовлетворить все нужды наших клиентов.

Сегодня как никогда, пневматические моторы очень часто используются в качестве элемента привода для различных механизмов и оборудования. Являясь лидером рынка в этой области, мы предлагаем необычайно богатый ассортимент для самых различных сфер применения - от пищевого производства до медицинской техники.

Профессиональные приборы, такие как шлифовальные и полировальные станки, дрели, молотки, клещи (плоскогубцы) и инструменты для работы с листовым материалом, представляют основной ассортимент нашей компании. Высокая производительность, надежность и выдающийся эргономичный дизайн являются отличительными характеристиками инструментов DEPRAG INDUSTRIAL.

Производство и дистрибуция цанг, цанговых патронов, зажимных инструментов и шпинделей.



- С 12.03.2004 мы обладатели сертификата ИСО 9001.
- Мы используем самое современное производственное оборудование и постоянно повышаем квалификацию наших сотрудников, в результате чего мы способны изготавливать продукцию высочайшего качества.
- Наша главная задача - предложить нашим заказчикам надежные решения.
- Наши клиенты всегда могут быть уверены в выдающемся качестве продукции, ее надежности и долговечности.

DEPRAG CZ a.s. является передовым производителем профессиональных инструментов, таких как шлифовальные машинки, дрели, резьбонарезные инструменты, молотки, игольчатые отбойники, клещи (плоскогубцы), инструменты для работы с листовым материалом, инструменты для работы во взрывоопасной среде и другие пневматические инструменты.

Будучи промышленным потребителем, Вы ожидаете превосходное качество пневматических инструментов, которые Вы используете. DEPRAG CZ a.s. предлагает классические пневматические инструменты под брендом DEPRAG INDUSTRIAL, которые идеально подходят для любой сферы применения. Примерами таких областей могут служить горное дело, нефтегазовая промышленность, литейные предприятия, автомобильная промышленность, машиностроение, сталелитейная промышленность, кораблестроение или авиационная промышленность.

DEPRAG CZ a.s. предлагает специально разработанные инструменты, которые идеально подойдут для конкретных областей применения и которые являются частью нашего стандартного ассортимента. Пожалуйста, обратитесь к нашим специалистам по продукции, если Вам необходима помощь в выборе или поиске конкретного инструмента.



DEPRAG

DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad


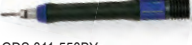






DEPRAG CZ a.s.

тел.: +7(968)638-92-82
факс: +7(495)748-08-77
E-mail: info@fixtrade.ru

www.depragindustrial.ru
www.deprag.cz
www.deprag.com

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение, Выходная мощность 90 - 300 Вт (.12 - .4 HP)

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение - для использования шлифовальной вставки - для использования твердосплавной фрезы

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без подключения воздуха	Макс. Ø шлифовальной вставки	Макс. Ø твердосплавной фрезы	Цанга - Диапазон мм
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)	мм (in)	мм (in)	
90 Вт (.12 HP)								
	Фактическая скорость этой машинки - 100.000 об/мин. Этот эргономичный миниатюрный шлифовальный инструмент обеспечивает легкий доступ к труднодоступным поверхностям. Высокая точность работы цанги обеспечивает долгий срок службы, оптимальное снятие слоя материала и высокое качество поверхности после шлифования или фрезерования. Этот инструмент работает с поразительно малыми вибрациями. Возможна эксплуатация без смазки без потери мощности.							
Высокоскоростная машинка GDS 009-1000BY	3146441E	0,09 (.12)	100 000	4 (.16)	0,3 (.66)	5 (.20)	3 (.12)	3 [1 - 3,25]
110 - 150 Вт (.15 - .2 HP)								
	Шлифование, фрезерование, обработка отливок или точные операции, связанные с зачисткой сварных швов – решение всех этих задач упрощается с помощью компактных и легких шлифовальных инструментов.							
GDS 011-550BY	831050 A	0,11 (.15)	55 000	5 (.20)	0,1 (.22)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
	830266 B	0,13 (.17)	72 000	5 (.20)	0,3 (.66)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
GDS 013-720BY	830266 A	0,13 (.17)	72 000	5 (.20)	0,3 (.66)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32; 1/8"]
	3147401E	0,15 (.20)	47 000	6 (.24)	0,3 (.66)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 015-470SY	3147401D	0,15 (.20)	47 000	6 (.24)	0,3 (.66)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
250 Вт (.34 HP)								
	Эргономичный дизайн наших мощных шлифовальных инструментов позволяет снизить трудоемкость работы в промышленном производстве. Эти инструменты оборудованы приводами, обеспечивающими идеальную скорость шлифования для великолепных результатов. Особенно высоко качество их работы при использовании их совместно с твердосплавными фрезами или проволочными щетками.							
GDS 025-045BX	3150561A	0,25 (.34)	4 500	6 (.24)	0,9 (1.98)	20 (.79)	10 (.39)	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
	Наши турбинные машинки не требуют смазки. Малый вес обеспечивает низкую энергозатратность. Эти инструменты можно использовать с вставным шлифовальным наконечником или твердосплавной фрезой без потери мощности и скорости. Они работают без смазки. Их легкий вес обеспечивает низкую энергозатратность. Встроенный автоматический тормоз (Модель GDST 025-700BY) устраняет риск возникновения царапин от шлифовального шпинделя. Модель GDST 025-700BYO не имеет автоматического тормоза. Оборудованы встроенным регулятором скорости. Более низкий уровень вибрации и шума по сравнению с обычными пневматическими шлифовальными инструментами. Дополнительное преимущество – очень низкий расход воздуха.							
GDST 025-700BY	6060839A	0,25 (.34)	70 000	6 (.24)	0,3 (.66)	13 (.51)	6 (.24)	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDST 025-700BYO	6060857A	0,25 (.34)	70 000	6 (.24)	0,3 (.66)	13 (.51)	6 (.24)	3; 6 [4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
270 Вт (.36 HP)								
	Компактные шлифовальные машинки особенно хорошо подходят для точного шлифования и фрезерования. Эргономичные и легкие, они подходят для множества областей применения – при изготовлении инструментов, штампов и форм в небольших промышленных отраслях. Тыльный или фронтальный выхлоп.							
GDS 027-320BX	3148457D	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,4 (.88)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BY	3148457C	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,4 (.88)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BXF	3148457G	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,6 (1.32)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320BYF	3148457F	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,5 (1.10)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SX	3148457B	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,3 (.66)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
GDS 027-320SY	3148457A	0,27 (.36)	32 000	6 (.24)	0,3 (.66)	25 (.98)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 6; 1/8"; 1/4"]
300 Вт (.4 HP)								
	Эти инструменты спроектированы для ручного периферийного и поперечного шлифования с применением шлифовальных вставок и твердосплавных фрез. Особенно хорошо подходят для шлифовки полостей и труднодоступных литых поверхностей. Оборудованы уменьшенным стержнем исполнение V). Центробежный регулятор скорости снижает перегрузку и обеспечивает экономию энергии. (Модели GDS 030-120/150/200/230-BX/BY, VX/VY).							
GDS 030-120BX	6060854A	0,3 (.4)	12 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120BY	6060853A	0,3 (.4)	12 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BX	6060850A	0,3 (.4)	15 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150BY	6060849A	0,3 (.4)	15 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BX	6060560A	0,3 (.4)	20 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200BY	6060559A	0,3 (.4)	20 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BX	6060846A	0,3 (.4)	23 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230BY	6060845A	0,3 (.4)	23 000	8 (.31)	0,4 (.88)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BX	830495 A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BY	830495 B	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300BXL	830495 E	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BX	830496 A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450BY	830496 B	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SX	6060516A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,3 (.66)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300SY	830495 D	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,3 (.66)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SX	830496 C	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,3 (.66)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450SY	830496 D	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,3 (.66)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VX	6060856A	0,3 (.4)	12 000	8 (.31)	0,3 (.66)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-120VY	6060855A	0,3 (.4)	12 000	8 (.31)	0,3 (.66)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VX	6060852A	0,3 (.4)	15 000	8 (.31)	0,3 (.66)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-150VY	6060851A	0,3 (.4)	15 000	8 (.31)	0,3 (.66)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]



Шлифовальные машинки - Прямое исполнение, Выходная мощность 300 - 500 Вт (.4 - .67 HP)

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение - для использования шлифовальной вставки - для использования твердосплавной фрезы

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)	Маск. Ø шлифовальной вставки мм (in)	Маск. Ø твердосплавной фрезы мм (in)	Цанга - Диапазон
								мм
GDS 030-200VX	6060562A	0,3 (.4)	20 000	8 (.31)	0,6 (1.32)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-200VY	6060561A	0,3 (.4)	20 000	8 (.31)	0,6 (1.32)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VX	6060848A	0,3 (.4)	23 000	8 (.31)	0,6 (1.32)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-230VY	6060847A	0,3 (.4)	23 000	8 (.31)	0,6 (1.32)	20 (.79)	10 (.39)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VX	830495 C	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300VY	828928 E	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VX	6060518A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450VY	6060517A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,4 (.88)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Если вам необходимо закрепить шлифовальный инструмент на стойке, в тисках или держателе, мы можем предложить вам стационарный шлифовальный инструмент в исполнении. Он замечательно подходит для шлифования с применением шлифовальных вставок или твердосплавных фрез, например в производство инструментов. Включение с помощью поворотного клапана или дистанционного клапана.

GDS 030-300GY	6060926A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	1,0 (2.2)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300GV	6060927A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,9 (1.98)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450GY	6060923A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	1,0 (2.2)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-450GV	6060924A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,9 (1.98)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Эти шлифовальные машинки лучше всего подходят для работы в труднодоступных местах, напр. в автомобильной промышленности.

GDS 030-300QX	6060906A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	10 (.39)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 030-300QY	6060904A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,4 (.88)	10 (.39)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

350 Вт (.47 HP)

Эргономичный дизайн наших мощных шлифовальных инструментов позволяет снизить трудоемкость работы в промышленном производстве. Эти инструменты оборудованы приводами, обеспечивающими идеальную скорость шлифования для великолепных результатов. Особенно высоко качество работы при использовании их совместно с твердосплавными фрезами или проволочными щетками.

GDS 035-023BX	3150571B	0,35 (.47)	2 300	10 (.39)	1,0 (2.2)	20 (.79)	10 (.39)	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
GDS 035-045BX	3150571A	0,35 (.47)	4 500	10 (.39)	1,0 (2.2)	20 (.79)	10 (.39)	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]

500 Вт (.67 HP)

Созданы для оптимального шлифования с применением шлифовальных вставок или твердосплавных фрез. Эта серия инструментов характерна малым диаметром рукоятки, цангой с соединительной муфтой для усовершенствованного усилия зажима. Наши инструменты оборудованы регулятором скорости, который поддерживает скорость инструмента постоянной, даже при работе с полной нагрузкой.

GDS 050-120BXI	6061007A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120BYI	6061015A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BXI	6060991A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200BYI	6061014A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BXI	6060990A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250BYI	6061013A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BXI	6060948A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300BYI	6061012A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXI	6061010A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SYI	6061027A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120SXL	6061010B	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SXI	6061006A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200SYI	6061026A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SXI	6061005A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250SYI	6061025A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SXI	6060996A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300SYI	6061024A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VXI	6061002A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200VYI	6061018A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VXI	6061001A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-250VYI	6061017A	0,5 (.67)	25 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VXI	6060997A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300VYI	6061016A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	0,8 (1.76)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WXI	6061009A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-120WYI	6061023A	0,5 (.67)	12 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WXI	6011004A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-200WYI	6061022A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WXI	6060998A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDS 050-300WYI	6061020A	0,5 (.67)	30 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Левое вращение шлифовальной машинки отвечает всем требованиям оптимальной работы. Встроенный регулятор скорости.

PB 35CL-45YK	6060476A	0,5 (.67)	22 000	10 (.39)	1,0 (2.2)	35 (1.38)	12 (.47)	6 [8; 9; 1/4"; 3/16"; 5/16"]
--------------	----------	-----------	--------	----------	-----------	-----------	----------	------------------------------



GDS 030-450GY



GDS 030-300QX



GDS 035-023BX



GDS 050-300BYI



GDS 050-200SXI



GDS 050-300VXI






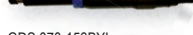



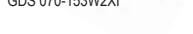






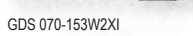






GDS 050-200WYI



PB 35CL-45YK

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение, Выходная мощность 500 - 700 Вт (.67 - .94 HP)

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение - для использования шлифовальной вставки - для использования твердосплавной фрезы

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Маск. Ø шлифовальной вставки	Маск. Ø твердосплавной фрезы	Цанга - Диапазон	
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)	мм (in)	мм (in)		
<p>Наши турбинные шлифовальные инструменты работают без смазки, и поэтому исключительно недороги в обслуживании. Они обеспечивают оптимальные результаты обработки. Благодаря высокой скорости эти инструменты идеально подходят для использования их совместно с твердосплавными фрезами. Их малый вес обеспечивает низкую энергозатратность. Оборудованы встроенным регулятором скорости. Более низкий уровень вибрации и шума по сравнению с обычными пневматическими шлифовальными инструментами. Очень низкий расход воздуха.</p>									
	GDST 050-550BXO	6061040A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,8 (1.77)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550BYO	6061041A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,8 (1.77)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550BXFO	6061112A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,8 (1.77)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550BYFO	6061113A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,8 (1.77)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550SXO	6061114A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,5 (1.10)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550SYO	6061115A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,5 (1.10)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550SXFO	6061116A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,5 (1.10)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550SYFO	6061117A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,5 (1.10)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550VXO	6061110A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
	GDST 050-550VYO	6061111A	0,5 (.67)	55 000	10 (.39)	0,7 (1.54)	16 (.63)	12 (.47)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
700 Вт (.94 HP)									
<p>Наши пневматические инструменты отвечают всем требованиям оптимальной обработки. Линия нашей продукции включает инструменты, разработанные специально для тяжелых условий работы или для работы на низких скоростях. Наши инструменты оборудованы быстросрабатывающим регулятором скорости, который поддерживает скорость инструмента постоянной, даже при работе с полной нагрузкой. Широкий ассортимент продукции, которая подойдет для любой производственной сферы (литейные мастерские, автомобильная промышленность и т.д.). Шлифовальные машинки с длинным шпинделем идеальны для прочистки труб и шлифовки в труднодоступных местах.</p>									
	GDS 070-153BYI	6060606A	0,7 (.94)	12 000	12 (.47)	1,5 (3.31)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-120BXI	6060905A	0,7 (.94)	12 000	12 (.47)	1,7 (3.75)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-120BYI	6060905A	0,7 (.94)	12 000	12 (.47)	1,7 (3.75)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153BXI	6060573A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,5 (3.31)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153BYI	6060888A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153BXFI	6060588A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,6 (3.53)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153BYFI	6060887A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190BXI	6060587A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,5 (3.31)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190BYI	6060885A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190BXFI	6060589A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,6 (3.53)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190BYFI	6060889A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190BXIH	6060989A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230BXI	6060566A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230BYI	6060886A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230BXFI	6060590A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,6 (3.53)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230BYFI	6060890A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-070SXI	6060608A	0,7 (.94)	7 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153SXI	6060574A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153SYI	6060881A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190SXI	6060599A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190SYI	6060882A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190SXIH	6060983A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	0,9 (1.98)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230SXI	6060569A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230SYI	6060883A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153VXI	6060595A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,5 (3.31)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153VYI	6060884A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190VXI	6060596A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,5 (3.31)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190VYI	6060879A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-190VXIH	6060984A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230VXI	6060597A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,5 (3.31)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-230VYI	6060880A	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	35 (1.38)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153WXI	6060581A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	2,1 (4.63)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153WYI	6060891A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	2,3 (5.07)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W1XI	6060582A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	2,6 (5.73)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W1YI	6060892A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	2,8 (6.17)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W2XI	6060583A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	3,1 (6.83)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W2YI	6060893A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	3,3 (7.28)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W3XI	6060584A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	3,6 (7.94)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W3YI	6060894A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	3,8 (8.38)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W4XI	6060585A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	4,1 (9.04)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
	GDS 070-153W4YI	6060895A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	4,3 (9.48)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Щетки или шлифовальные круги диаметром 50 мм (1,97 дюйма) можно использовать только с данными моделями шлифовальных машинок.

Шлифовальные машинки - Прямое исполнение, Выходная мощность 1 - 1,2 кВт(1.34 -1.61 HP)

Шлифовальная машинка - Прямое исполнение - для использования шлифовальной вставки - для использования твердосплавной фрезы

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без подключения воздуха	Макс. Ø шлифовальной вставки	Макс. Ø шлифовальной вставки	Цанга - Диапазон
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm					

1 000 Вт (1.34 HP)

Наши турбинные шлифовальные инструменты работают без смазки, и поэтому исключительно недороги в обслуживании. Шлифование и фрезерование практически в любой промышленной отрасли Встроенный автоматический тормоз устраняет риск возникновения царапин от шлифовального шпинделя. Оборудованы встроенным регулятором скорости. Более низкий уровень вибрации и шума по сравнению с обычными пневматическими шлифовальными инструментами. Дополнительное преимущество – очень низкий расход воздуха.

GDST 100-280BX	6061137A	1 (1.34)	28 000	13 (.51)	1,9 (4.19)	32 (1.26)	16 (.63)	6 [3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
----------------	----------	----------	--------	----------	------------	-----------	----------	--------------------------------

Наши мощные шлифовальные машинки разработаны для выполнения работы высочайшего качества при использовании в промышленных целях - в литейных мастерских, при производстве инструментов и штампов или для производства изделий высокой точности. Эти машинки прекрасно подходят для шлифовки и зачистки сварных швов, а также обработки отливных деталей. Шлифовальные машинки с длинным шпинделем идеальны для прочистки труб и шлифовки в труднодоступных местах.

Особое примечание: При эксплуатации данных шлифмашинок для прочистки труб, используйте только многослойные наждачные диски и проволочные щетки! Наши шлифовальные машинки оборудованы встроенным быстрореагирующим регулятором скорости, который поддерживает скорость машинки постоянной даже при эксплуатации с полной нагрузкой. Изолированный корпус.

GDS 100-153BXI	6060586A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,7 (3.75)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153BYI	6060896A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,9 (4.19)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BXI	6060570A	1 (1.34)	19 000	12 (.47)	1,7 (3.75)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190BYI	6060897A	1 (1.34)	19 000	12 (.47)	1,9 (4.19)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SXI	6060575A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,3 (2.87)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153SYI	6060898A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,5 (3.31)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SXI	6060571A	1 (1.34)	19 000	12 (.47)	1,3 (2.87)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190SYI	6060899A	1 (1.34)	19 000	12 (.47)	1,5 (3.31)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VXI	6060594A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,6 (3.53)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153VYI	6060900A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,8 (3.97)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-190VXI	6060591A	1 (1.34)	19 000	12 (.47)	1,6 (3.53)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WXI	830516 A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	2,5 (5.51)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153WYI	6060840A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	2,7 (5.95)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1XI	830516 B	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	3,0 (6.61)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W1YI	6060841A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	3,2 (7.05)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2XI	830516 C	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	3,5 (7.72)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W2YI	6060842A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	3,7 (8.16)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3XI	6060579A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	4,0 (8.82)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W3YI	6060843A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	4,2 (9.26)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4XI	6060580A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	4,5 (9.92)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDS 100-153W4YI	6060844A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	4,7 (10.36)			6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Щетки или шлифовальные круги диаметром 50 мм (1,97 дюйма) можно использовать только с данными моделями шлифовальных машинок.



GDST 100-280BX



GDS 100-190BYI



GDS 100-153SXI



GDS 100-153VXI



GDS 100-153W2YI



GDS 120-120BX

1 200 Вт (1.61 HP)

Особо прочная конструкция шлифовальной машинки обеспечивает долгий срок службы даже при круглосуточной эксплуатации 7 дней в неделю. Благодаря этому мощному пневматическому инструменту, оператор способен работать долгое время, практически не уставая. При обработке пластиковых и металлических изделий в литейных мастерских, при производстве форм и сборке приспособлений, т.е. в случаях, когда необходима особая точность при шлифовке, зачистке сварных швов или обработке литых деталей, предпочтительно использовать шлифмашинку с шлифовальным наконечником или твердосплавной фрезой. Шлифмашинка имеет быстрореагирующий регулятор скорости, который поддерживает скорость машинки постоянной даже при эксплуатации с полной нагрузкой. Регулятор скорости позволяет настраивать радиальную скорость, что обеспечивает максимальную эффективность при работе в любой области. Работа этой шлифовальной машинки отличается крайне низким уровнем шума и минимальной вибрацией. Предыдущая переработанная модель PBK 75X получила новое наименование GDS 120, и на сегодняшний день она является наиболее продаваемой моделью DEPRAG INDUSTRIAL среди шлифовальных машинок.

GDS 120-120BX	6061163A	1,2 (1.61)	12 000	13 (.51)	2,3 (5.07)	50 (1.97)	20 (.79)	6 [3;4;5;8;9;3/16";5/16";1/4"]
---------------	----------	------------	--------	----------	------------	-----------	----------	--------------------------------

Мы также предлагаем другие размеры цанг



GDST 025-700BY



GDS 120-120BX

Преимущества:

- для индустриального использования
- высокая мощность при малом весе
- высокая прочность
- эффективность
- эргономичность
- простота использования

Шлифовальные машинки - Угловое исполнение, Выходная мощность 130 - 700 Вт (.17 - .94 HP)

Шлифовальные машинки - Угловое исполнение

- для использования шлифовальной вставки (для заточки сверла может использоваться алмазная шлифовальная вставка

- Model GDA 060-200BX)

- для использования твердосплавной фрезы

Модель	Зак. номер	Выходная	Обороты	Внутренний	Масса без	Маск. Ø	Маск. Ø	Цанга - Диапазон
		мощность	(без					
		Вт (hp)	нагрузки)	мм (in)	кг (lbs)	мм (in)	мм (in)	мм

130 Вт (.17 HP)

Компактные, легкие и эргономичные шлифовальные инструменты с угловой головкой особенно хорошо подходят для шлифования и фрезерования труднодоступных поверхностей. Они применяются во многих областях, например при изготовлении инструментов, штампов и форм или на точном производстве.

Угол 90°

GDA 013-550BX	830494 A	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550BY	830494 B	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SX	6060529A	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDA 013-550SY	6060528A	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

Угол 120°

GDB 013-550BX	830494 C	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550BY	830494 D	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SX	6060531A	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]
GDB 013-550SY	830828A	0,13 (.17)	55 000	5 (.20)	0,2 (.44)	10 (.39)	3 (.12)	3 [2; 3,25; 3/32", 1/8"]

300 Вт (.40 HP)

Эти инструменты созданы для обработки как металлических, так и пластиковых поверхностей. Благодаря угловой головке, они особенно хорошо подходят для шлифования и фрезерования труднодоступных поверхностей в литейных цехах, при изготовлении инструментов, штампов и форм или на точном производстве.

Угол 90°

GDA 030-300BX	6060950A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-300BY	6060949A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BX	6060955A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450BY	6060954A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-300SX	6060953A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDA 030-450SX	6060958A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

Угол 120°

GDB 030-300BX	6060960A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300BY	6060959A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BX	6060965A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450BY	6060964A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-300SX	6060963A	0,3 (.40)	30 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	20 (.79)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]
GDB 030-450SX	6060968A	0,3 (.40)	45 000	8 (.31)	0,5 (1.10)	16 (.63)	6 (.24)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16"; 1/4"]

600 Вт (.80 HP)

Эти инструменты разработаны специально для шлифования (или заточки) буровых коронок. Для заточки твердосплавным инструментом мы рекомендуем использовать круглый алмазный наконечник с максимальным наружным диаметром 20 мм и диаметром вала 8 мм. Система водяного и воздушного охлаждения сокращает износ коронок.

GDA 060-200BX	6060925A	0,6 (.80)	20 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	-	-	8 [5/16", 9"]
---------------	----------	-----------	--------	----------	------------	---	---	---------------

700 Вт (.94 HP)

Оптимальные результаты обработки во всех промышленных отраслях, особенно при использовании соответствующих шлифовальных вставок или твердосплавных фрез. Благодаря угловой головке, они особенно хорошо подходят для шлифования и фрезерования труднодоступных поверхностей, таких как пресс-формы, или для резания отливок и оправок. Эти инструменты подходят для обработки как металлических, так и пластиковых поверхностей. Наши шлифовальные инструменты оборудованы регулятором скорости, обеспечивающим постоянную скорость даже при полной нагрузке.

Угол 90°

GDA 070-153BX	830497 A	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,0 (2.20)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDA 070-190BX	830497 C	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,0 (2.20)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDA 070-230BX	830497 E	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,0 (2.20)	40 (1.58)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

Угол 120°

GDB 070-153BX	830497 B	0,7 (.94)	15 300	10 (.39)	1,0 (2.20)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDB 070-190BX	830497 D	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,0 (2.20)	50 (1.97)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]
GDB 070-230BX	830497 F	0,7 (.94)	23 000	10 (.39)	1,0 (2.20)	40 (1.58)	16 (.63)	6 [8; 9; 3/16"; 5/16"; 1/4"]

*Мы также предлагаем другие размеры цанг

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



GDA 013-550SY



GDA 030-300BY



GDB 030-450SX



GDA 060-200BX



GDA 070-190BX

Угол 90°



GDA 070-153BX

Угол 120°



GDB 030-450SX



Преимущества:

- для промышленного использования
- высокая мощность при малом весе
- высокая прочность
- эффективность
- эргономичность
- простота использования

Прямые шлифовальные машинки - Выходная мощность 1,1 - 2,4 кВт (1.48 - 3.22 HP)

Прямые шлифовальные машинки

- для обработки стали, для удаления заусенцев, зачистки сварных швов (с помощью шлифовального круга)
- для удаления ржавчины, удаления нагарас проката и поковок (с помощью стальной щетки)

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без подключения воздуха	Макс. скорость вращения	Шлифовальный диск Ø / толщина	Диск
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)	м/с (ft/s)	мм (in)	

Прямые шлифовальные машинки разработаны для использования со шлифовальными дисками, когда требуется обработка сверхпрочных сталей и отливок, а также для зачистки сварочных и литейных швов. Они так же могут использоваться со стальными щетками для удаления ржавчины, очистки от окалины после операций проката и ковки. При обработке шлифовальным диском или щетками необходимо использовать предохранители. Встроенный регулятор скорости поддерживает постоянную частоту вращения и уменьшает потребление воздуха.

GS 508-120BX	6061218A	1,2 (1.61)	12 000	13 (.51)	2,2 (4.85)	50 (164)	80 / 20; 16 (3.15 / .79; .63)	плоский
GS 508-120BXA	6061228B	1,2 (1.61)	12 000	13 (.51)	2,2 (4.85)	50 (164)	80 / 20 (3.15 / .79)	конический
PBO 100MX	826316 A	1,5 (2.01)	8 500	13 (.51)	3,8 (8.38)	45 (147.6)	100 / 20 (3.94 / .79)	плоский
PBO 180NX	6060392A	1,5 (2.01)	8 500	13 (.51)	4,0 (8.82)	80 (262.4)	180 / 8; 10 (7.09 / .31; .39)	гибкий
PBO 150MX	826317 A	2,4 (3.22)	5 700	16 (.63)	5,1 (11.24)	45 (147.6)	150 / 20; 25 (5.91 / 3.15; .98)	плоский
PBO 230NX	830806A	2,4 (3.22)	6 600	16 (.63)	5,0 (11.02)	80 (262.4)	230 / 8; 10 (9.06 / .31; .39)	гибкий

Прямые шлифовальные машинки разработаны для использования со шлифовальными дисками, когда требуется обработка сверхпрочных сталей и отливок, а также для зачистки сварочных и литейных швов. Они так же могут использоваться со стальными щетками для удаления ржавчины, очистки от окалины после операций проката и ковки. При обработке шлифовальным диском или щетками необходимо использовать предохранители. Встроенный регулятор скорости поддерживает постоянную частоту вращения и уменьшает потребление воздуха. Можно установить скорость от 2800 до 5000 мин⁻¹. Удвоенная мощность вращения по сравнению с моделью PBO 150MX. В отличие от серии PBO, модели GS не теряют мощность при работе с высокой нагрузкой благодаря особому приводу.

GS 315-240BX	6061141A	2,4 (3.22)	4 000	16 (.63)	6,5 (14.33)	32 (104.96)	150 / 20; 25 (5.91 / 3.15; .98)	плоский
--------------	----------	------------	-------	----------	-------------	-------------	---------------------------------	---------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



GS 508-120BX



PBO 100MX



GS 315-240BX



Все прямые шлифовальные машинки оснащены специальной системой безопасного зажима. Фланец натяга и зажимной фланец соединены со шпинделем таким образом, что даже при застревании инструмента шлифовальный диск не разболтается.











GS 508-120BX

Преимущества:

- для промышленного использования
- высокая мощность при малом весе
- высокая прочность
- эффективность
- эргономичность
- простота использования

Угловые шлифовальные машинки- без передачи, Шлифовальный диск Ø 115 - 230 мм

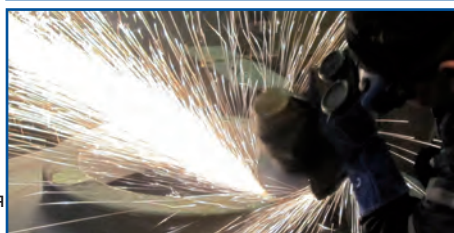
Угловые шлифовальные машинки с прямой передачей - для чистки и выравнивания чугунных, стальных деталей, сварных швов, цветных металлов любых видов и камня, а также для любых областей производства – производства металлоконструкций, емкостей, машиностроения, литейных мастерских и бетонных сооружений.

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без подключения воздуха кг (lbs)	Макс. Ø шлифовального диска внешней / внутренней мм (in)	Макс. толщина шлиф. диска мм (in)	Макс. скорость вращения м/с	Резьба шпинделя
 PBU 115C-80Z		0,5 (.67)	13 200	10 (.39)	1,9 (4.19)	115 / 22,2 (4.53 / .87)	8 (.31)	80	M14
 PBU 150G-80X	6060457A	1,9 (1.48)	10 200	16 (.63)	4,1 (9.04)	150 / 22,2 (5.91 / .87)	8 (.31)	80	M14
 PBU 180G-80X	830426 A	1,9 (1.48)	8 500	16 (.63)	4,1 (9.04)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	10 (.39)	80	M14
 PBU 230G-80X	6060455A	1,9 (1.48)	6 600	16 (.63)	4,4 (9.70)	230 / 22,2 (9.06 / .87)	10 (.39)	80	M14
 PBU 180E-80X	826310 A	2,4 (3.22)	8 500	16 (.63)	5,6 (12.35)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	10 (.39)	80	M14
 PBU 180F-80X	826311 A	1,2 (1.61)	8 500	13 (.51)	4,2 (9.26)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	8 (.31)	80	M14
 PBU 230E-80X	826312 A	2,35 (3.15)	6 600	16 (.63)	5,6 (12.35)	230 / 22,2 (9.06 / .87)	10 (.39)	80	M14
 PBU 125C-45X	6060487A	2,35 (3.15)	6 600	16 (.63)	5,6 (12.35)	125 / 22,2 (4.92 / .87)	50 (1.97)	45	M14

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PBU 230E-80X



Преимущества:

- для индустриального применения
- высокая выходная мощность
- эффективность
- эргономичность
- низкие требования к обслуживанию
- высокая прочность

Угловые шлифовальные машинки - Угловая передача, диаметр диска 100 - 230 мм

Угловые шлифовальные машинки с угловой передачей - для чистки и выравнивания чугунных, стальных деталей, сварных швов, цветных металлов любых видов и камня, а также для любых областей производства – производства металлоконструкций, емкостей, машиностроения, литейных мастерских и бетонных сооружений.

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без подключения воздуха	Макс. Ø шлифовального круга внешний / внутренний	Макс. толщина шлиф. диска	Макс. глубина резания	Макс. скорость вращения	Резьба шпинделя
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг(lbs)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	М/с	
GA 810-050BX	6061139A	0,5 (.67)	15 300	10 (.39)	1,3 (2.87)	100 / 16 (3.94 / .63)	6 (.24)	30 (1.18)	80	M14
GA 811-100BX	6060546A	1 (1.34)	13 200	13 (.51)	2,4 (5.29)	115 / 22,2 (4.53 / .87)	6 (.24)	29 (1.14)	80	M14
GA 812-100BX	6060545A	1 (1.34)	12 200	13 (.51)	2,4 (5.29)	125 / 22,2 (4.92 / .87)	6 (.24)	34 (1.34)	80	M14

- Для шлифовки или при использовании с режущими кругами типа 27/28, 41/42, для достижения наиболее эффективного результата шлифовки труднодоступных поверхностей
- Включение с помощью безопасного рычага (рычаг на ручке сверху)
- Встроенный АБУ (блок автобалансировки). Снижает вибрацию и позволяет меньше уставать при работе
- Встроенный регулятор скорости позволяет поддерживать постоянную скорость даже при полной нагрузке. Низкий расход воздуха



GA 810-050BX



GA 812-100BX



GA 823-230BX

GA 818-230BX	6060970A	2,3 (3.08)	8 400	16 (.63)	4,4 (9.70)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	10 (.39)	55 (2.17)	80	M14
GA 823-230BX	6060971A	2,3 (3.08)	6 600	16 (.63)	4,6 (10.14)	230 / 22,2 (9.06 / .87)	10 (.39)	80 (3.15)	80	M14

Угловая турбинная шлифовальная машинка. ДВОЙНАЯ МОЩНОСТЬ! ВДВОЕ УМЕНЬШЕННЫЙ ВЕС!

- Для шлифовки или при использовании с режущими кругами типа 27/28, 41/42, для достижения наиболее эффективного результата шлифовки труднодоступных поверхностей
- Включение с помощью безопасного рычага (рычаг на ручке снизу)
- Эксплуатация без смазки и дополнительного ухода; турбомотор не требует смазки.
- Оптимальное соотношение мощности и веса, низкий уровень потребления воздуха, высокое качество зачистки
- Удобство работы благодаря противовибрационной рукоятке и эргономичной форме.
- Высокий уровень безопасности
- Регулировку предохранительной решетки можно осуществлять без использования дополнительных инструментов.
- Зажим шпинделя простым нажатием кнопки; возможна замена круга/диска без ключа
- Встроенный регулятор скорости позволяет поддерживать постоянную скорость даже при полной нагрузке. Низкий расход воздуха

GAT 811-220BX	310100 A	2,2 (2.95)	12 000	13 (.51)	1,8 (3.97)	115 / 22,2 (4.53 / .87)	6 (.24)	35 (1.38)	80	M14
GAT 812-220BX	315193 E	2,2 (2.95)	12 000	13 (.51)	1,9 (4.19)	125 / 22,2 (4.92 / .87)	6 (.24)	40 (1.57)	80	M14
GAT 812-220BXH	315193 Q	2,2 (2.95)	12 000	13 (.51)	1,9 (4.19)	125 / 22,2 (4.92 / .87)	6 (.24)	40 (1.57)	80	M14
GAT 815-180BX	315193 M	1,8 (2.4)	10 200	13 (.51)	2,2 (4.85)	150 / 22,2 (5.91 / .87)	6 (.24)	52 (2.05)	80	M14
GAT 815-180BXH	315193 R	1,8 (2.4)	10 200	13 (.51)	2,2 (4.85)	150 / 22,2 (5.91 / .87)	6 (.24)	52 (2.05)	80	M14
GAT 818-220BXH	310062 A	2,2 (2.95)	8 500	13 (.51)	2,8 (6.17)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	10 (.39)	58 (2.28)	80	M14
GAT 818-450BX	418193 A	4,5 (6.03)	8 500	19 (.75)	4,0 (8.82)	180 / 22,2 (7.09 / .87)	10 (.39)	51 (2.01)	80	M14
GAT 823-450BX	418193 B	4,5 (6.03)	6 600	19 (.75)	4,0 (8.82)	230 / 22,2 (9.06 / .87)	8 (.31)	76 (2.99)	80	M14



GAT 815-180BX



GAT 818-450BX



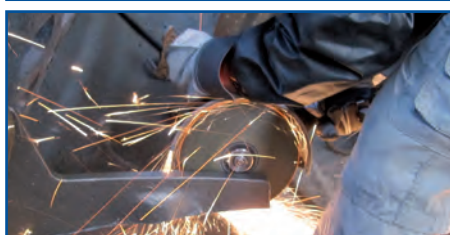
GAT 515-450CXT

Угловая турбинная шлифовальная машинка. ДВОЙНАЯ МОЩНОСТЬ! ВДВОЕ УМЕНЬШЕННЫЙ ВЕС!

- Для чашечных шлифовальных кругов типа 11, с резьбой, для эксплуатации в тяжелых условиях, таких как кораблестроение и т.п.
- Включение с помощью безопасного рычага (рычаг на ручке снизу)
- Эксплуатация без смазки и дополнительного ухода; турбомотор не требует смазки.
- Оптимальное соотношение мощности и веса, малое потребление воздуха, высокое качество шлифования
- Удобство работы благодаря противовибрационной рукоятке и эргономичной форме.
- Высокий уровень безопасности
- Регулировку предохранительной решетки можно осуществлять без использования дополнительных инструментов.
- Зажим шпинделя простым нажатием кнопки; возможна замена круга/диска без ключа
- Встроенный регулятор скорости позволяет поддерживать постоянную скорость даже при полной нагрузке.

GAT 515-450CXT	418193 C	4 500	6 000	19 (.75)	4,5 (9.92)	150 / 5/8"UNC	-	-	50	5/8"UNC
----------------	----------	-------	-------	----------	------------	---------------	---	---	----	---------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



GAT 823-450BX

Преимущества:

- для промышленного использования
- высокая мощность
- высокая прочность
- эффективность
- эргономичность
- безмасляный мотор

Ленточная шлифовальные машинки - Выходная мощность 300 Вт, 500 Вт (.4, .67 HP)

Ленточная шлифовальные машинки

- шлифование, шлифовка и полировка даже изогнутых поверхностей

- зачистка деталей из стали, нержавеющей стали, латуни, бронзы, алюминия, и т.д.



Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)	Скорость вращения шлифовальной ленты м/с (ft/s)	Размеры шлифовальной ленты мм (in)
300 Вт (.4 HP)							
Наши ленточные шлифовальные машинки хорошо подходят для шлифования и полирования плоских и изогнутых поверхностей. Стандартное исполнение с выхлопным шлангом. Может даже работать в качестве шлифовальной машины с цанговым зажимом.							
GB 030-013BX	830498 A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,9 (1.98)	28 (91.84)	13 x 305 (.51 x 12.01)
GB 030-013CX	830498 B	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	1,2 (2.65)	28 (91.84)	13 x 305 (.51 x 12.01)
500 Вт (.67 HP)							
Эргономичная машинка отлично подходит для шлифовки и полировки плоских и изогнутых поверхностей - для тяжелых условий эксплуатации, промышленного применения. Встроенный регулятор скорости.							
GB 050-025BX	6060932A	0,5 (.67)	16 000	10 (.39)	1,4 (3.09)	23 (75.44)	19 x 480 (.75 x 18.90)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Роликовые держатели



DEPRAG CZ a.s. предлагает роликовые держатели для ленточных шлифовальных машинок различных конструкций, форм, размеров и материалов - для решения любой вашей задачи.

Мы производим контактные ролики для ленточных шлифовальных машин различных материалов, например из полиуретана, стали, бронзы, латуни и т.д., с различными диаметрами от 8 мм (5/16") до 25 мм (1"), и толщиной от 8 мм (5/16") до 26 мм (1-1/32").

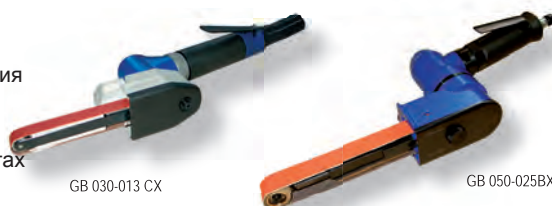
Области, где можно использовать ленточные шлифовальные машинки, практически неисчислимы благодаря широкому ассортименту предлагаемых нами контактных роликов. Шлифовальные машины можно использовать для стандартной вертикальной или горизонтальной шлифовки углов и труб. Различные размеры роликов и тонкая конструкция держателей позволяют осуществлять шлифовку в труднодоступных местах или внутри отверстий. Контактные держатели с ремнем используются при работе на ровных поверхностях, а держатели без такой поддержки больше подходят для округлых поверхностей.

В соответствии с требованием, мы предлагаем ленты различной ширины - от 3,5 мм (9/64 ") до 25 мм (1") и длины от 305 мм (12 ") до 510 мм (20").

Специальная конструкция контактных держателей позволяет осуществлять эффективную шлифовку даже в местах с ограниченным пространством. Контактные держатели подсоединяются к мотору ленточной шлифовальной машины с помощью контактного ролика.

Преимущества:

- для промышленного применения
- высокая выходная мощность
- высокая прочность
- работа в труднодоступных местах
- шлифование ровных или изогнутых поверхностей



Пневматические моторы - простое встраивание в ваше оборудование

DEPRAG предлагает широкий ассортимент пневматических моторов, разработанных для эксплуатации в производстве и пригодных для работ по шлифовке, фрезеровке и сверлению.

Шлифовальный мотор

Программа DEPRAG по разработке моторов для шлифовальных машин принесла немалые плоды благодаря многолетнему опыту и многочисленным испытаниям и тестированиям портативных пневматических шлифовальных машинок DEPRAG. Прочный стальной корпус гарантирует высокую точность и надежность при эксплуатации. Кроме того, шлифовальный шпиндель имеет цанги для различных диаметров и обеспечивает высокую точность работы.

Доступный диапазон мощности: 150 Вт - 1.000 Вт

Обороты (без нагрузки): 15.300 - 47.000 об/мин (с учетом вашей конкретной области применения)



Актуальную и подробную информацию о линейке пневмодвигателей DEPRAG Вы можете найти на сайте <http://www.depragindustrial.ru/> или в каталоге D6800ru. Пожалуйста, свяжитесь с нашим техническим специалистом, если вам требуется помощь в подборе инструмента.

Стационарные шлифовальные машины DEPRAG INDUSTRIAL

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы поддачи воздуха кг (lbs)	Макс. Ø шлифовальной вставки мм (in)	Макс. Ø твердосплавной фрезы мм (in)	Макс. Ø полировального круга мм	Цанга - Диапазон
									мм
GDS 030-300BSV	6061173A	0,3 (.4)	30 000	6 (.24)	0,7 (1.54)	20 (.79)	6 (.24)	25 (.98)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 030-450BSV	6061174A	0,3 (.4)	45 000	6 (.24)	0,7 (1.54)	20 (.79)	6 (.24)	15 (.59)	6 [3; 4; 5; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 050-200BSV	6061168A	0,5 (.67)	20 000	10 (.39)	1,2 (2.65)	32 (1.26)	16 (.63)	40 (1.57)	6 [3; 4; 1/8"; 3/16", 1/4"]
GDS 070-190BSV	6061169A	0,7 (.94)	19 000	10 (.39)	1,7 (3.75)	40 (1.57)	16 (.63)	40 (1.57)	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]
GDS 100-153BSV	6061172A	1 (1.34)	15 300	12 (.47)	1,7 (3.75)	50 (1.97)	16 (.63)	50 (1.97)	6 [3; 4; 5; 8; 9; 5/16"; 3/16", 1/4"]

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

* Мы также предлагаем другие размеры цанг

Фрезерный мотор

Долговечные моторы для сверлильных работ высокого качества являются первоклассным выбором для робототехнических средств, т.к. они имеют небольшие размеры, но обладают большой мощностью и могут развить высокую скорость.

Доступный диапазон мощности: 400 Вт

Обороты (без нагрузки): макс. 20.000 об/мин (с учетом вашей конкретной области применения)



Актуальную и подробную информацию о линейке пневмодвигателей DEPRAG Вы можете найти на сайте <http://www.depragindustrial.ru/> или в каталоге D6800ru. Пожалуйста, свяжитесь с нашим техническим специалистом, если вам требуется помощь в подборе инструмента.

Сверлильный мотор

Моторы для сверлильных работ узкой формы позволяют проникать через узкие отверстия и использовать различные шпиндельные головки, что так важно, например, при производстве окон.

Доступный диапазон мощности: 170 Вт - 600 Вт

Обороты (без нагрузки): 150 - 24.000 об/мин

Актуальную и подробную информацию о линейке пневмодвигателей DEPRAG Вы можете найти на сайте <http://www.depragindustrial.ru/> или в каталоге D6800ru.

Пожалуйста, свяжитесь с нашим техническим специалистом, если вам требуется помощь в подборе инструмента.



Преимущества:

- Широкий спектр пневматических двигателей для шлифования, фрезерования и сверления
- Надежность
- Высокая прочность
- Высокая выходная мощность

Полировальные машинки- Пистолетная рукоятка / Угловое исполнение

Пистолетная рукоятка - для высокоточной обработки, зачистки металлических изделий от ржавчины, удаления слоев краски или грубой шлифовки чугунных или деревянных деталей с помощью фибровых дисков.



PLU 50A-55ZK

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Макс. Ø держателя диска	Макс. Ø шлифовальной вставки	Макс. Ø твердосплавной вставки	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Резьба шпинделя
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)	

Пистолетная рукоятка

- Шлифовка и полировка - безостановочная работа даже при использовании в режиме 24/7
- Полировальная машинка PLU 50B оснащена специальным шпинделем W 1/4" для труднодоступных мест и сложных условий эксплуатации, таких как автомобильная промышленность
- Кнопочное включение
- Встроенный регулятор скорости

PLU 50A-55ZK	6060670A	0,45 (.60)	21 000	50 (1.97)	35 (1.38)	9,5 (.37)	10 (.39)	0,8 (1.76)	M12x1
PLU 50B-45ZK	6060671A	0,45 (.60)	17 800	50 (1.97)	35 (1.38)	-	10 (.39)	0,8 (1.76)	M12x1
PLU 50C-40ZK	830499 A	0,45 (.60)	15 000	50 (1.97)	35 (1.38)	-	10 (.39)	0,8 (1.76)	M12x1
PLU 75A-70ZK	830499 B	0,45 (.60)	17 800	75 (2.95)	-	-	10 (.39)	0,8 (1.76)	M12x1

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PA 025-011SX

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Диаметр держателя диска	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Резьба шпинделя
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм	мм (in)	кг (lbs)	

Угол 90°

- Для полировки литых изделий, сварных швов и других материалов используя фибровый диск
- Включение с помощью безопасного рычага
- Угловая передача обеспечивает оптимальные рабочие скорости и лучшие результаты полировки

PA 025-036SX	3149172B	0,25 (.34)	3 600	120 (4.72)	6 (.24)	0,9 (1.98)	M14
PA 025-021SX	3149172C	0,25 (.34)	2 100	120 (4.72)	6 (.24)	0,9 (1.98)	M14
PA 025-011SX	3149172D	0,25 (.34)	1 100	120 (4.72)	6 (.24)	0,9 (1.98)	M14
PA 035-036SX	3149181B	0,35 (.47)	3 600	120 (4.72)	10 (.39)	1,0 (2.20)	M14
PA 035-022SX	3149181C	0,35 (.47)	2 200	120 (4.72)	10 (.39)	1,0 (2.20)	M14

Угловая полировальная машинка. Прямой привод

- Для полировки литых изделий, сварных швов и других материалов используя фибровый диск
- Кнопочное включение (Модель PLU 115A-80Z); Включение с помощью безопасного рычага (Модель PLU 180D-80X-рычаг на ручке сверху; Model PLU 180E-80X - рычаг на ручке снизу).
- Встроенный регулятор скорости



PLU 180D-80X

PLU 115A-80Z	826313 A	0,46 (.62)	13 200	115 (4.53)	10 (.39)	1,4 (3.09)	-
PLU 180D-80X	826314 A	1,2 (1.61)	8 500	180 (7.09)	13 (.51)	3,1 (6.83)	-
PLU 180E-80X	830499 C	1,2 (1.61)	8 500	180 (7.09)	13 (.51)	2,7 (5.95)	-

Угловая полировальная машинка. Угловая передача

- Для полировки литых изделий, сварных швов и других материалов с использованием вулкано-фибровых дисков, или для полировки корпусов транспортных средств после сварки в автомобильной промышленности для достижения первоклассных результатов полировки даже в труднодоступных местах.
- Модель PLP - включение с помощью безопасного рычага. Удлиненный шпиндель (конструкция А) или без удлиненного шпинделя (конструкция В)
- Модель PA 070 - включение с помощью поворотного кольца. Двойная изоляция корпуса для снижения уровня шума и вибрации
- Встроенный регулятор скорости



PA 070-060BY1

PLP 180A-40X	6060663A	0,7 (.94)	4 000	180 (7.09)	10 (.39)	2,4 (5.29)	-
PLP 180B-40X	826716 A	0,7 (.94)	4 000	180 (7.09)	10 (.39)	2,2 (4.85)	-
PA 070-060BY1	6061047A	0,7 (.94)	6 000	180 (7.09)	10 (.39)	2,0 (4.41)	-

Угловая турбированная полировальная машинка. Угловая передача

- ДВОЙНАЯ МОЩНОСТЬ! ВДВОЕ УМЕНЬШЕННЫЙ ВЕС!

- Для полировки литых изделий, сварных швов и других материалов используя фибровый диск
- Эксплуатация без масла и дополнительного технического обслуживания; не требует замены лопастей
- Оптимальное соотношение мощности и веса
- Удобство работы благодаря противовибрационной рукоятке и эргономичной форме; адаптация машины для использования левой рукой
- Повышенная безопасность эксплуатации: шлифовальная машина автоматически выключается при перегрузке; в ней установлены предохранитель и защита от прикосновения, которые помогают избежать непреднамеренного контакта оператора и шлифовального диска и избежать получения травмы
- Легкая замена масла с помощью встроенной маслянистой пробки без необходимости разборки инструмента.
- Зажим шпинделя осуществляется простым нажатием кнопки; возможна замена круга/ диска без использования ключей.
- Встроенный регулятор скорости



PAT 220-085BX

PAT 220-085BX	310115 A	2,2 (2.95)	8 500	180 (7.09)	13 (.51)	2,0 (4.41)	M14
---------------	----------	------------	-------	------------	----------	------------	-----

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Полировальные машинки - Эксцентриковая / Прямая радиальная

Прямая радиальная полировальная машинка - для полировки различных материалов с помощью шлифовального диска; диски напрямую надеваются на 5/8"-11 шпindelь с унифицированной мелкой резьбой

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Удлиненный шпindelь (основное оснащение)
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)	Резьба шпинделя

Радиальная полировальная машинка

- Для обработки различных материалов с использованием абразивных роликов или полировальных кругов
- Безопасный рычаг
- Встроенный регулятор скорости

PS 045-034BXT	6060684A	0,45 (.60)	3 400	10 (.39)	1,5 (3.31)	5/8"-11UNF
---------------	----------	------------	-------	----------	------------	------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PS 045-034BXT

Эксцентриковая полировальная машинка - для высокоточной полировки изделий в автомобильной промышленности. Данная полировальная машина предназначена для использования с наждачными шлифовальными кругами (с креплением Velcro), тканевыми и полировальными кругами.

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Ø диаметр вращения - мин./макс.	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Резьба шпинделя
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)	

Эксцентриковая полировальная машинка

- Для точной, высококачественной полировки материала, для эксплуатации, например, в автомобильной промышленности; для обработки поверхностей с помощью фиберных дисков, полировальных кругов или шлифовки с помощью точильных кругов и кругов на велкро-основе.
- Безопасный рычаг
- Встроенный регулятор скорости

PLUE 125/150	828312 A	0,15 (.20)	12 000	125 / 150 (4.92 / 5.91)	10 (.39)	0,9 (1.98)	5/16"-24
--------------	----------	------------	--------	-------------------------	----------	------------	----------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PLUE 125/150



PAT 220-085BX

Преимущества:

- для промышленного использования
- высокая выходная мощность при малом весе
- эффективность и экономичность
- эргономичность
- высокая прочность
- простота использования

Пневматические дрели - Прямое исполнение, Выходная мощность 120 - 290 Вт (.16 -.34 HP)

Прямое исполнение - для сверления различных материалов



DS 012-005PC

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)	Номинальный крутящий момент Нм	Макс. Ø сверла мм (in)	Цанга - Диапазон мм
--------	------------	-------------------------------	--	--------------------------------	--	-----------------------------------	---------------------------	------------------------

120 Вт (.16 HP)

Дрель с цанговым зажимом (debugger) - вертикальное использование, кнопочное включение, цанга M12x1, диапазон сверла 3 - 9,5 мм, идеальна для зачистки отверстий диаметром до 15 мм с помощью стандартных сверл (90°). Зажим шпинделя для легкой установки и снятия головки сверла. Вращающий момент при номинальной нагрузке - 4,5 Нм Наличие передач для выбора оптимальной скорости и получения превосходных результатов сверления.

DS 012-005PC	300032A	0,12 (.16)	500	6 (.24)	0,8 (1.76)	4,5	6 (.24)	8 [3; 3,175; 3,3; 4; 5; 6; 6,35; 7; 9; 9,5]
--------------	---------	------------	-----	---------	------------	-----	---------	---

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)	Диаметр сверления в сталь мм (in)	Диаметр сверления в алюминии мм (in)	Диапазон зажима сверла мм
--------	------------	-------------------------------	--	--------------------------------	--	--------------------------------------	---	------------------------------

200 Вт (.27 HP)

Эргономичные мини-дрели с цангой/сверлильным патроном B10 для вертикального сверления отверстий в металле, дереве и пластике и получения первоклассных результатов даже в труднодоступных местах. Наличие передач для выбора оптимальной скорости и получения превосходных результатов сверления.

По специальному запросу мы можем предложить Вам другие виды дрелей, доступных по индивидуальному запросу!

Модульная конструкция позволяет создать до 144 различных моделей дрелей, каждая из которых изготавливается по индивидуальному заказу клиента. Наиболее подходящую модель можно выбрать, основываясь на видах материала, которые будут обрабатываться с помощью этой дрели, требуемого диаметра отверстий и желаемой скорости (скорость вращения варьируется от 600 до 20000 мин-1). Необходимо также выбрать между предохранителем или поворотным кольцом, укороченным или обычным дизайном с рукавом выпуска воздуха; зажимным приспособлением сверла - цанги, резьбой патрона 3/8"24UNF (униф. мелкая резьба) или сверлильным патроном B10; дрелью с или без защитной сетки.

Дрели со сверлильным патроном									Chuck range	
DS 020-006VXPB10	6060076A	0,2 (.27)	600	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		
DS 020-009VXPB10	6060075A	0,2 (.27)	900	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		
DS 020-015VXPB10	6060074A	0,2 (.27)	1 500	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		
DS 020-040VXPB10	6060073A	0,2 (.27)	4 000	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		
DS 020-060VXPB10	6060072A	0,2 (.27)	6 000	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		
DS 020-200VXPB10	6060071A	0,2 (.27)	20 000	5 (.20)	0,9 (1.98)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6		

Дрели с цанговым зажимом

Дрели с цанговым зажимом									Цанги - принадлежности для заказа	
DS 020-006VXC	6060164A	0,2 (.27)	600	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		
DS 020-009VXC	6060163A	0,2 (.27)	900	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		
DS 020-015VXC	6060162A	0,2 (.27)	1 500	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		
DS 020-040VXC	6060161A	0,2 (.27)	4 000	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		
DS 020-060VXC	6060160A	0,2 (.27)	6 000	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		
DS 020-200VXC	6060159A	0,2 (.27)	20 000	5 (.20)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	1; 2; 3; 4; 5; 6; 1/8"; 3/16"; 1/4"		

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)	Диаметр сверления в сталь мм (in)	Диаметр сверления в алюминии мм (in)	Диапазон патрона / быстросменный патрон мм
--------	------------	-------------------------------	--	--------------------------------	---	--------------------------------------	---	---

290 Вт (.34 HP)

Мини-дрели со сверлильным патроном для вертикального сверления. Имеют скорости для достижения оптимальной эксплуатационной скорости и первоклассных результатов. Конический патрон DIN 238 - B10, B12.

DS 029-170SXPB10	3922131C	0,29 (.39)	17 000	6 (.24)	0,9 (1.98)	-	6 (.24)	0,5 - 6,5 / -
DS 029-045SXPB10	3922131A	0,29 (.39)	4 500	6 (.24)	1,0 (2.20)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6,5 / 0,5 - 6
DS 029-021SXPB12	3922131B	0,29 (.39)	2 100	6 (.24)	1,0 (2.20)	6 (.24)	8 (.31)	0,8 - 10 / 0,5 - 10

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



DS 029-045SXPB10

Пневматические дрели - Прямое исполнение, Выходная мощность 700 Вт - 3,5 кВт (.94 - 4.69 HP)

**Прямое исполнение - для сверления, зенкования и развертки.
Используя реверсивное вращение есть возможность нарезки резьбы**

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Диаметр сверления в сталь	Развертывание до	Нарезка резьбы в сталь	Фрезерование	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Конус MORSE
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)	

Дрели с конусом Морзе (или со сверлильным патроном) предназначены для сверления, конического зенкования, нарезания резьбы и фрезерования труб. Модели DS 070-014ZB16 и DS 070-014ZMK1 оборудованы ручкой, а все другие модели имеют Т-образную ручку (со встроенным поворотным кольцом для запуска), расположенную на одной оси. У моделей DS100-004/005... также имеется выталкиватель (стандартное оборудование), который необходим для извлечения сверла. Все другие модели (с Т-образной ручкой) оборудованы устройством подачи материала в шпindel и маховиком. Наличие передач для выбора оптимальной скорости и получения превосходных результатов сверления.

Правое вращение сверла; конус MORSE

700 Вт - 3,5 кВт (.94 - 4.69 HP)

DS 070-014ZMK1	3005661A	0,7 (.94)	1 400	15 (.59)	-	-	-	10 (.39)	3,5 (7.72)	1
DS 100-004YMK3	3021141A	1 (1.34)	380	30 (1.18)	26 (1.02)	-	-	15 (.59)	9,8 (21.61)	3
DS 100-005YMK2	3021121A	1 (1.34)	520	26 (1.02)	23 (.91)	-	-	15 (.59)	9,8 (21.61)	2
DS 110-013YMK2	3021151A	1,1 (1.48)	1 300	19 (.75)	-	-	-	12 (.47)	7,0 (15.43)	2
DS 180-007YMK3	3021191A	1,8 (2.41)	700	32 (1.26)	26 (1.02)	-	-	15 (.59)	14,0 (30.86)	3
DS 180-004YMK4	3021221A	1,8 (2.41)	360	40 (1.57)	35 (1.38)	-	-	15 (.59)	19,0 (41.89)	4
DS 180-002YMK4	3021221B	1,8 (2.41)	200	50 (1.97)	50 (1.97)	-	-	15 (.59)	19,0 (41.89)	4
DS 350-005YMK4	3021281A	3,5 (4.69)	500	50 (1.97)	40 (1.57)	-	-	19 (.75)	22,5 (49.60)	4
DS 350-002YMK5	3021301A	3,5 (4.69)	200	60 (2.36)	50 (1.97)	-	-	19 (.75)	31 (68.34)	5
DS 350-001YMK5	3021301B	3,5 (4.69)	150	80 (3.15)	75 (2.95)	-	-	19 (.75)	31 (68.34)	5

Реверсивное вращение сверла; конус MORSE

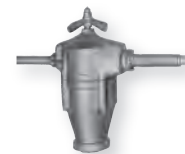
1,0 - 3,1 кВт (1.34 - 4.16 HP)

DS 100-004YRMK3	3009521A	1 (1.34)	380	27 (1.06)	23 (.91)	24 (.94)	24 (.94)	15 (.59)	10,5 (23.15)	3
DS 100-005YRMK2	3016801A	1 (1.34)	520	23 (.91)	21 (.83)	23 (.91)	23 (.91)	15 (.59)	10,5 (23.15)	2
DS 110-013YRMK2	3009471A	1,1 (1.48)	1 300	18 (.71)	15 (.59)	-	-	12 (.47)	7,8 (17.20)	2
DS 180-007YRMK3	3007911A	1,8 (2.41)	700	32 (1.26)	26 (1.02)	26 (1.02)	25 (.98)	15 (.59)	18 (39.68)	3
DS 180-004YRMK4	3017151A	1,8 (2.41)	350	40 (1.57)	35 (1.38)	35 (1.38)	35 (1.38)	15 (.59)	20 (44.09)	1
DS 180-002YRMK4	3017151B	1,8 (2.41)	200	50 (1.97)	50 (1.97)	50 (1.97)	60 (2.36)	15 (.59)	20 (44.09)	4
DS 310-005YRMK4	3007781A	3,1 (4.16)	500	50 (1.97)	40 (1.57)	50 (1.97)	50 (1.97)	19 (.75)	26 (57.32)	4
DS 310-002YRMK5	3017171A	3,1 (4.16)	220	60 (2.36)	50 (1.97)	65 (2.56)	65 (2.56)	19 (.75)	34 (74.96)	5
DS 310-001YRMK5	3017171B	3,1 (4.16)	150	80 (3.15)	75 (2.95)	100 (3.94)	120 (4.72)	19 (.75)	34 (74.96)	5

Правое вращение сверла; патрон В16 (диапазон сверла 1 - 13 мм) 700 Вт (.94 HP)

DS 070-014ZB16	3011111A	0,7 (.94)	1 400	13 (.51)	-	-	-	10 (.39)	4,1 (9.04)	-
----------------	----------	-----------	-------	----------	---	---	---	----------	------------	---

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



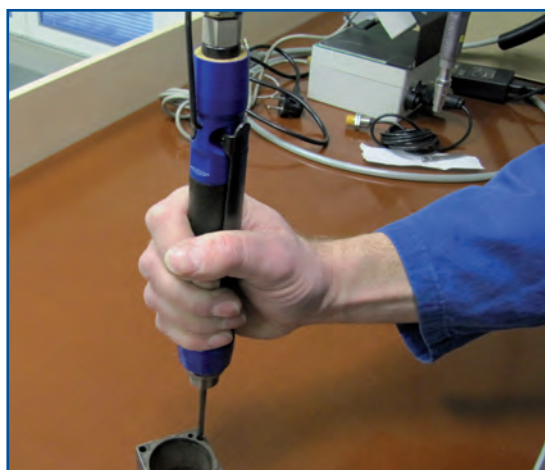
DS 180-002YMK4



DS 100-004YRMK3



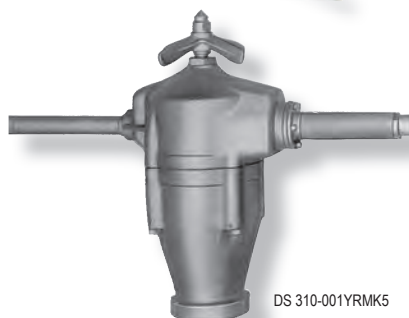
DS 070-014ZB16



DS 020-200BXC



DS 020-009SYPB10 (on special request)



DS 310-001YRMK5

Преимущества:

- для промышленного применения
- эргономичность
- оптимальное соотношение мощности и веса
- простота эксплуатации
- высокая гибкость, решение любой специфической задачи
- высокая прочность

Пневматические дрели - Угловое исполнение, Выходная мощность 200 Вт - 2,2 кВт (.27 - 2.95 HP)

Угловое исполнение - для сверления различных материалов

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Диаметр сверления в сталь	Диаметр сверления в алюминий	Диапазон сверл	Патрон	Диапазон сверла
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)	мм (in)	мм (in)	мм	мм	мм

200 - 350 Вт (.27 - .47 HP)

Мини-дрели также имеют зажимной патрон сверла В10 / В12 или цангу для сверления стали, алюминия или других материалов. Наличие передач для выбора оптимальной скорости и получения превосходных результатов сверления.

По запросу: Дрели этого модельного ряда обладают модульным дизайном, 12 скоростями, цангой, зажимным патроном В10, В12 или резьбой патрона 3/8"24UNF (униф. мелкая резьба). Также имеются предохранитель или поворотное кольцо.



DA 020-040SXC

Дрель с цанговым зажимом, угол 90°

DA 020-005SXC	6060272A	0,2 (.27)	500	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	-	-	1 - 6
DA 020-007SXC	6060271A	0,2 (.27)	700	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	-	-	1 - 6
DA 020-013SXC	6060270A	0,2 (.27)	1 300	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	-	-	1 - 6
DA 020-033SXC	6060269A	0,2 (.27)	3 300	6 (.24)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	-	-	1 - 6
DA 020-040SXC	3027201K	0,2 (.27)	4 000	6 (.24)	0,8 (1.76)	3 (.12)	4,48 (.18)	-	-	3 - 4,48
DA 020-047SXC	6060268A	0,2 (.27)	4 700	6 (.24)	0,7 (1.54)	3 (.12)	5 (.20)	-	-	1 - 6
DA 020-190SXC	6060267A	0,2 (.27)	19 000	6 (.24)	0,7 (1.54)	-	4 (.16)	-	-	1 - 6
DA 025-006SXC	3148954E	0,25 (.34)	550	6 (.24)	1,1 (2.43)	10 (.39)	10 (.39)	-	-	3 - 6
DA 025-011SXC	3148954D	0,25 (.34)	1 100	6 (.24)	1,1 (2.43)	8 (.31)	10 (.39)	-	-	3 - 6
DA 025-021SXC	3148954C	0,25 (.34)	2 100	6 (.24)	1,0 (2.20)	6 (.24)	10 (.39)	-	-	3 - 6
DA 025-036SXC	3148954B	0,25 (.34)	3 600	6 (.24)	1,0 (2.20)	5 (.20)	8 (.31)	-	-	3 - 6
DA 025-140SXC	3148954A	0,25 (.34)	14 000	6 (.24)	0,9 (1.98)	-	6 (.24)	-	-	3 - 6
DA 035-036SXC	3149191B	0,35 (.47)	3 600	10 (.39)	1,0 (2.20)	6 (.24)	6 (.24)	-	-	3 - 6
DA 035-140SXC	3149191A	0,35 (.47)	14 000	10 (.39)	1,0 (2.20)	6 (.24)	10 (.39)	-	-	3 - 6



DA 025-140SXC

Дрель с цанговым зажимом, угол 150°

DC 020-040SXC	3027201L		4 000	6 (.24)	0,8 (1.76)	3 (.12)	4,48 (.18)	-	-	3 - 4,8
---------------	----------	--	-------	---------	------------	---------	------------	---	---	---------



DC 020-040SXC

Дрель со сверлильным патроном, угол 90°

A 020-005SXB10	6060260A	0,2 (.27)	500	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6	B10	-
DA 020-007SXB10	6060259A	0,2 (.27)	700	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6	B10	-
DA 020-013SXB10	6060258A	0,2 (.27)	1 300	6 (.24)	0,8 (1.76)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6	B10	-
DA 020-033SXB10	6060257A	0,2 (.27)	3 300	6 (.24)	0,7 (1.54)	4 (.16)	6 (.24)	0,5 - 6	B10	-
DA 020-047SXB10	6060256A	0,2 (.27)	4 700	6 (.24)	0,7 (1.54)	3 (.12)	5 (.20)	0,5 - 6	B10	-
DA 020-190SXB10	6061050A	0,2 (.27)	19 000	6 (.24)	0,7 (1.54)	-	4 (.16)	0,5 - 6	B10	-
DA 025-006SXB12	3029381E	0,25 (.34)	550	6 (.24)	1,1 (2.43)	10 (.39)	10 (.39)	0,8 - 10	B12	-
DA 025-011SXB12	3029381D	0,25 (.34)	1 100	6 (.24)	1,1 (2.43)	8 (.31)	10 (.39)	0,8 - 10	B12	-
DA 025-021SXB12	3029381C	0,25 (.34)	2 100	6 (.24)	1,0 (2.20)	6 (.24)	10 (.39)	0,5 - 6	B12	-
DA 025-036SXB12	3029381B	0,25 (.34)	3 600	6 (.24)	1,0 (2.20)	5 (.20)	8 (.31)	0,5 - 6	B12	-



DA 020-005SXB10

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Нарезка резьбы в сталь	Reaming up to	Tapping into steel to	Milling of pipes	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Конус MORSE
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)	

Дрели с конусом Морзе (или со сверлильным патроном) предназначены для сверления, расширения отверстий и конического зенкования в труднодоступных местах. При эксплуатации данных дрелей с опциональными держателями, их можно использовать в качестве универсальной дрели, при этом, добиваясь одинаково прекрасных результатов. Все угловые дрели оборудованы устройством подачи шпинделя, который также используется для удаления сверла. В качестве дополнительной возможности мы предлагаем модели от DA 150 до DA 220, которые оборудованы храповым механизмом, а не маховиком. Для чрезвычайно труднодоступных участков мы предлагаем дрели с укороченным профилем без механизма подачи шпинделя или маховика. Все модели от DA 150 до DA 220 дополнительно оборудованы регулятором скорости, который помогает сократить потребление воздуха на холостом ходу.



DA 220-004YRMK4

Правое вращение сверла; конус MORSE 480 Вт - 2,2 кВт (.64 - 2.95 HP)

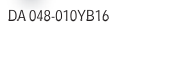
DA 048-010YMK1	3014471A	0,48 (.64)	1 000	15 (.59)	12 (.47)	-	-	10 (.39)	2,9 (6.39)	1
DA 150-004YMK2	3010671A	1,5 (2.01)	400	23 (.91)	18 (.71)	-	-	15 (.59)	8,3 (18.30)	2
DA 210-004YMK3	3010681A	2,1 (2.82)	400	32 (1.26)	27 (1.06)	-	-	15 (.59)	11,7 (25.79)	3
DA 220-003YMK4	3010691A	2,2 (2.95)	300	50 (1.97)	36 (1.42)	-	-	19 (.75)	13,9 (30.64)	4



DA 220-003YMK4

Реверсивное вращение сверла; конус MORSE 2,2 кВт (2.95 HP)

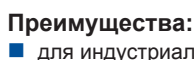
DA 220-004YRMK4	3010701A	2,2 (2.95)	400	55 (2.17)	50 (1.97)	40 (1.57)	55 (2.17)	19 (.75)	17 (37.48)	4
DA 220-002YRMK5	3015531A	2,2 (2.95)	180	80 (3.15)	75 (2.95)	80 (3.15)	120 (4.72)	19 (.75)	21,7 (47.84)	5



DA 048-010YB16

Правое вращение сверла; патрон В16 (диапазон сверла 1 - 13 мм) 480 Вт (.64 HP)

DA 048-010YB16	3014471C	0,48 (.64)	1 000	13 (.51)	-	-	-	10 (.39)	3,9 (6.60)	-
----------------	----------	------------	-------	----------	---	---	---	----------	------------	---



Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Преимущества:

- для промышленного применения
- эргономичность
- оптимальное соотношение мощности и веса
- простота эксплуатации
- различные углы наклона (90°, 150°)
- Индивидуальные предложения для клиентов (modular)



DA 220-003YMK4



Пневматические дрели - Пистолетная рукоятка, Выходная мощность 170 Вт- 1,85 кВт (.23 - 2.48 HP)

Пневматические дрели с пистолетной рукояткой
- оптимальное сверление различных материалов
- для применения в авиационной и автомобильной промышленности, а также машиностроении

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Диаметр сверления в сталь мм (in)	Диаметр сверления в алюминий мм (in)	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)	Диапазон сверла мм	Сверильный патрон/резьба шпинделя
Пневматические дрели с пистолетной рукояткой для сверления металлов, дерева, пластика и других материалов вручную. Эти дрели доступны в двух видах дизайна, что обеспечивает первоклассное удобство эксплуатации - это дрели с обычной рукояткой, которые используются для сверления в горизонтальном положении (модели DP 040-...) путем надавливания на рукоятку по направлению оси сверления, или дрели с пистолетным дизайном для поглощения энергии высокого крутящего момента (модели DP 017-...). Дрели PV...H с объединенным рукавом подачи и выпуска воздуха идеальны для эксплуатации в средах с высоким содержанием пыли или в средах, где требуется соблюдение высокого уровня чистоты. Многие дрели имеют возможность использоваться как праворукими, так и леворукими людьми благодаря наличию реверсивного мотора.									
DP 017-040ZB10	3020181A	0,17 (.23)	4 000	4 (.16)	6 (.24)	6 (.24)	0,6 (1.32)	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A	826290 A	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	6 (.24)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 6	B10 / -
PV 6AH	6060081A	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	6 (.24)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 6	B10 / -
PV 6A-B	830500A	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	6 (.24)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6A-BH	6060082A	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	6 (.24)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 6	- / 3/8"x24
PV 6E	826290 B	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	8 (.31)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
PV 6EH	6060083A	0,21 (.28)	5 000	6 (.24)	8 (.31)	8 (.31)	0,7 (1.54)	0,5 - 10 Q	- / 3/8"x24
DP 029-170ZPB10	3027101F	0,29 (.39)	17 000	-	6 (.24)	6 (.24)	0,9 (1.98)	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZPB10	3027101A	0,29 (.39)	4 500	4 (.16)	6 (.24)	6 (.24)	0,9 (1.98)	0,5 - 6,5	B10 / -
DP 029-045ZB10Q	3027101C	0,29 (.39)	4 500	4 (.16)	6 (.24)	6 (.24)	1,2 (2.65)	- 1)	B10 / -
DP 029-021ZPB12	3027101B	0,29 (.39)	2 100	6 (.24)	8 (.31)	6 (.24)	1,0 (2.20)	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-021ZB12Q	3027101D	0,29 (.39)	2 100	6 (.24)	8 (.31)	6 (.24)	1,0 (2.20)	- 2)	B12 / -
DP 029-015ZPB12	3027101E	0,29 (.39)	1 500	8 (.31)	10 (.39)	6 (.24)	1,0 (2.20)	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-007ZPB12	3027101G	0,29 (.39)	700	10 (.39)	-	6 (.24)	1,0 (2.20)	0,8 - 10	B12 / -
DP 029-004ZPB12	3027101H	0,29 (.39)	350	10 (.39)	-	6 (.24)	1,0 (2.20)	0,8 - 10	B12 / -
DP 030-020ZRB12	6061165A	0,3 (.4)	2 000	6 (.24)	8 (.31)	8 (.31)	1,0 (2.20)	1 - 10	B12 / -
PV 13C	830500 B	0,35 (.47)	350	13 (.51)	13 (.51)	10 (.39)	2,0 (4.41)	2 - 13	- / 1/2"20 UNF
DP 040-005ZB16	302965 A	0,4 (.54)	470	13 (.51)	13 (.51)	10 (.39)	2,3 (5.07)	1 - 13	B16 / -
PV 13B	8262914 A	0,5 (.67)	1950*	13 (.51)	13 (.51)	10 (.39)	2,5 (5.51)	2-13 Q	- / 1/2"20 UNF
PV 16B	826292 A	0,5 (.67)	850*	16 (.63)	23 (.91)	10 (.39)	3,2 (7.05)	3 - 16	B16 / -
DP 060-037ZP3/8"	6061155A	0,6 (.8)	3 700	10 (.39)	10 (.39)	10 (.39)	1,1 (2.65)	0,8 - 10	- / 3/8"x24
DP 060-060ZP3/8"	6061155B	0,6 (.8)	6 000	10 (.39)	10 (.39)	10 (.39)	1,1 (2.65)	0,8 - 10	- / 3/8"x24
PVR 32A-04X	830500 C	1,45 (1.94)	380	32 (1.26)	32 (1.26)	19 (.75)	9,5 (20.94)	-	-
PV 32A-04X	827119 A	1,85 (2.48)	380	32 (1.26)	32 (1.26)	19 (.75)	9,5 (20.94)	-	-

*Возможно сокращение допустимой скорости до 25%

1) Дрель оснащена быстросменным патроном (диапазон 0 - 6,5 мм)

2) Дрель оснащена быстросменным патроном (диапазон 0 - 8 мм)

Примечание: Q - быстросменный патрон

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PV 6A



DP 030-020ZRB12



PV 16B



DP 060-037ZP3/8"



PV 32A-04X



DP 029-021ZB12Q



DP 040-005ZB16

Преимущества:

- для индустриального применения
- оптимальное соотношение мощности и веса
- эргономичность
- простота эксплуатации
- реверсивное вращение

Резьбонарезные машинки- Прямое исполнение / Пистолетная рукоятка, Выходная мощность 150 - 700 Вт (.20 - .94 HP)

Резьбонарезные машинки - для нарезания резьбы, а также прочистки резьбы в изделиях из стали, алюминия и других сплавов. Данная дрель идеальна для эксплуатации в автомобиле- и машиностроительной промышленности

Резьбонарезные машинки оборудованы гибким патроном, который точно направляет резец и вырезает прямую резьбу, даже если инструмент удерживается под небольшим углом.

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки вправо)	Обороты (без нагрузки влево)	Нарезка резьбы в сталь	Нарезка резьбы в алюминий	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха	Диапазон	Патрон DIN 238
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мин ⁻¹ /rpm	мм	мм	мм (in)	кг (lbs)	мм	мм



DS 070-003BXRБ16

Прямое исполнение

- Включение и реверсивное вращение осуществляется за счет безопасного рычага
- Правое / левое нарезание, подходит для нарезки резьбы в глухое отверстие (дополнительный аксессуар)
- Реверсивный переключатель активируется нажимно-вытяжным движением даже при удвоенной скорости.
- Идеальный инструмент для вертикального использования
- Замена метчика осуществляется с помощью быстросменного патрона.

DS 040-007BXRБ12	3027701A	0,25 (.34)	650	1 120	M6	M8	6 (.24)	1,5 (3.31)	3 - 9	B12
DS 070-003BXRБ16	3028201B	0,7 (.94)	320	550	M14	M16	10 (.39)	2,9 (6.39)	3 - 9	B16



DP 015-006ZRB10

Пистолетная рукоятка

- Включение и обратное вращение осуществляется с помощью курка
- Правое / левое нарезание, подходит для нарезки резьбы в глухое отверстие (дополнительный аксессуар)
- Для различных видов использования

DP 015-006ZRB10	3235131C	150 (.20)	620	660	M5	M6	6 (.24)	0,8 (1.76)	3 - 9	B10
DP 030-007ZRB12	3023731A	0,3 (.40)	650	550	M8	M10	6 (.24)	1,5 (3.31)	3 - 9	B12
DP 040-003ZRB16	302964 A	400 (.54)	300	250	M14	M14	10 (.39)	2,4 (5.29)	3 - 9	B16

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Преимущества:

- для промышленного применения
- высокая прочность
- простота эксплуатации
- реверсивное вращение
- оптимальное соотношение мощности и веса



DS 040-007BXRБ12



DP 040-003ZRB16



Ударные гайковерты - Пистолетная рукоятка / Прямое исполнение с доп. рукояткой

Ударные гайковерты - применяются для эффективной затяжки и ослабления винтовых соединений с резьбой M10 - M30 в массовом производстве, которое требует высокую производительность, максимальную надежность и эффективность работы в автомобильной и машиностроительной промышленности

Модель	Зак. номер	Для винтов	Макс. крутящий момент Нм (ft.lbs)	Рабочий диапазон крутящего момента Нм (ft.lbs)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Удары Hz	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)
--------	------------	------------	--------------------------------------	---	--	-------------	--------------------------------	--

Пистолетная рукоятка

- Максимальная мощность и эффективность - идеально подходит для автомобильной промышленности
- 3-уровня крутящего момента
- Прочная конструкция инструментов обеспечивает надежную эксплуатацию в режиме с 24/7.

SMP 030-1/2"ZA	6061166A	M10 - M16	300 (221)	120 - 260 (89 - 192)	15 000	20	10 (.39)	1,5 (3.31)
SMP 085-1/2"ZA	6061149A	M12 - M22	850 (627)	200 - 650 (148 - 480)	9 900	23	10 (.39)	2,5 (5.51)
SMP 110-3/4"ZA	6061210A	M10 - M30	1 100 (811)	150 - 920 (111 - 679)	6 000	15	12 (.47)	4,7 (10.36)

Прямое исполнение с доп. рукояткой

- Максимальная мощность и эффективность - идеально подходит для автомобильной промышленности
- 3-уровня крутящего момента
- Прочная конструкция инструментов обеспечивает надежную эксплуатацию в режиме с 24/7.

SMS 265-1"ZA	6061222A	M24 - M45	2 650 (1963)	1 200 - 2 500 (889-1852)	6 000	13	16 (.63)	10,4 (22.93)
--------------	----------	-----------	--------------	--------------------------	-------	----	----------	--------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



SMP 110-3/4"ZA



SMS 265-1"ZA

3-уровня крутящего момента

Наши пневматические гайковерты оснащены 3х уровневным переключателем мощности. Первое положение обеспечивает максимальный крутящий момент, второе положение обеспечивает 50% и третье положение 30% от максимального момента



Реверсивные отвертки- прямое исполнение

- для эффективного затягивания и ослабления крепежных изделий и винтов, размером M3 - M6

Модель	Зак. номер	Для винтов	Крутящий момент - мин. / макс. Нм(ft.lbs)	Макс. крут. момент Нм (ft.lbs)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Размеры отвертки мм (in)	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без подключения воздуха кг (lbs)
--------	------------	------------	---	-----------------------------------	--	-----------------------------	--------------------------------	---

Реверсивные отвертки- прямое исполнение

Затяжка и ослабление винтов и гаек осуществляются вручную. Гайковерт не предназначен для самонарезания и использования саморезующих винтов. Инструмент имеет стандартный механический привод 6,35 мм (1/4") для использования стандартных резцов

PRU 6	6060773A	M3 - M6	1,5 / 5,5 (1.1 / 4.1)	6 (4.4)	750	3, 4, 5, 6 (.12, .16, .2, .24)	8 (.31)	0,9 (1.98)
-------	----------	---------	-----------------------	---------	-----	--------------------------------	---------	------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PRU 6



SMP 085-1/2"ZA



PRU 6

Преимущества - ударные гайковерты:

- для индустриального применения
- высокая мощность (революционная конструкция двигателя)
- эргономичное исполнение
- эффективность
- 3-уровня крутящего момента
- малый вес
- малый уровень вибрации и шума
- максимальный срок службы и надежность

Преимущества - реверсивные отвертки:



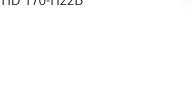
- для индустриального применения
- эргономичность
- эффективность
- простота эксплуатации

Пневматические молотки - Бурильные перфораторы, Chipping Hammers, Клепальные молотки

Мы предлагаем всевозможные виды пневматических инструментов для горнодобывающей промышленности, строительной промышленности и литейного производства. Выберите подходящий молоток для своей области:

- Буровые, подрывные, монтажные и отделочные работы
- Зачистка отливок, удаление прилитых образцов
- Зачистка ржавчины на больших поверхностях
- Дробление полутвердых и сыпучих материалов, таких как бетон, асфальт, каменная кладка и т.д.
- Измельчение формованных и насыпных материалов, которые используются на предприятиях по изготовлению штампов и пресс-форм
- Простые и сложные работы по демонтажу, чеканке, отделке, дроблению, удалению штукатурки и различных видов напольных покрытий, удаления дефектов при литье.

Бурильные перфораторы - с бурильным молотком, изготовленным из тяжелых металлов, для бурения отверстий для фундамента и арматуры, а также невращающимся плоским зубилом для работ с трубами и кабелями, некоторые перфораторы можно также использовать с буровыми штангами и коронками для эксплуатации в строительной промышленности.

Модель	Зак. номер	Тип зубила	Удары	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха
		мм	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)
Бурильные перфораторы					
Бурильные перфораторы модели HD 034-HR19B, оборудованные бурильным молотком, изготовленным из тяжелых металлов, можно использовать для бурения отверстий для фундамента и арматуры, а те, которые имеют не вращающееся плоское зубило - для работы с трубами и кабелями. Перфораторы HD130-H22B и D170-H22B, оборудованные буровыми штангами и коронками, подходят для эксплуатации в строительной промышленности и горном деле. Оба вида перфораторов оснащены системой пневматического толкателя. Все бурильные молотки оборудованы удерживающей насадкой или упорным кронштейном для надежного крепления зубила.					
	HD 130-H22B	Round hex. 19/15x89	3 500	10 (.39)	3,4 (7.50)
	HD 034-HR19B	Round 19x89	2 100	15 (.59)	13,5 (29.76)
	HD 170-H22B	Hex 22 x 82	2 040	15 (.59)	17 (37.48)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Рубильные молотки – для легкого прохождения через стены, демонтажных работ, долбления канавок, удаления штукатурки, а также очистки отливок, отделения брака. Молотки меньшего размера используются в литейном производстве, производстве контейнеров, кораблестроении, строительстве мостов, в авиации и строительстве, а также в литейных мастерских и сварочных цехах.

Клепальные молотки - используются для удаления клепок со стальных изделий, бойлеров и корпусов судов.

Модель	Зак. номер	Тип хвостовика	Удары	Ø заклепки из алюминия	Ø заклепки из стали	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха
		мм	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)

Рубильные и клепальные молотки, с защитной насадкой

Наши молотки используются при производстве отливок, контейнеров, в кораблестроении, при строительстве мостов, в строительной промышленности, в литейных и сварочных мастерских, а также для удаления клепок со стальных изделий, бойлеров и корпусов судов.

Прямое исполнение

	HCK 009-R10S	2102291A	Ø 10,3x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,9 (1.98)
	HCK 009-HR12S	2102291B	Ø-hex.11,7/10x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,9 (1.98)

Смещенная конструкция ручки

	HCK 009-R10K	2102281A	Ø 10,3x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,9 (1.98)
	HCK 009-HR12K	2102281B	Ø-hex. 11,7/10x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,9 (1.98)


Рубильные и клепальные молотки, с фиксирующей пружиной

Наши молотки используются при производстве отливок, контейнеров, в кораблестроении, при строительстве мостов, в строительной промышленности, в литейных и сварочных мастерских, а также для удаления клепок со стальных изделий, бойлеров и корпусов судов.

Прямое исполнение

	HC 007-R10S	2101921A	Ø 10,3x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,7 (1.54)
	HC 007-HR12S	2101921B	Ø-hex. 11,7/10x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,7 (1.54)

Смещенная конструкция ручки

	HC 008-R10K	2101911A	Ø 10,3x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,8 (1.76)
	HC 008-HR12K	2101911B	Ø-hex. 11,7/10x36	4 000	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,8 (1.76)
	HC 010-R14K	2103431A	Ø 14,3 x 50	3 000	5 (.20)	3 (.12)	10 (.39)	1,3 (2.87)
	HC 010-HR14K	2103431B	Ø-hex. 14,3/12,5x50	3 000	5 (.20)	3 (.12)	10 (.39)	1,3 (2.87)
	HC 017-R14K	2103451A	Ø 14,3 x 50	2 000	6 (.24)	5 (.20)	10 (.39)	1,7 (3.75)
	HC 017-HR14K	2103451B	Ø-hex. 14,3/12,5x50	2 000	6 (.24)	5 (.20)	10 (.39)	1,7 (3.75)



Пневматические молотки - Рубильные молотки, Клепальные молотки, Отбойные молотки

Модель	Зак. номер	Тип хвостовика мм	Удары мин ⁻¹ /rpm	Ø заклепки из алюминия мм (in)	Ø заклепки из стали мм (in)	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)
Пистолетная рукоятка							
HC 007-R10P	2104091A	Ø 10,3x36	4 000	-	-	6 (.24)	0,7 (1.54)
HC 007-HR12P	2104091B	Ø-hex. 11,7/10x36	4 000	-	-	6 (.24)	0,7 (1.54)
HC 008-R10P	2103682A	Ø 10,3x36	3 500	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,8 (1.76)
HC 008-HR12P	2103682B	Ø-hex. 11,7/10x36	3 500	3 (.12)	2 (.08)	6 (.24)	0,8 (1.76)
Исполнение с доп. рукояткой							
HC 010-R14D	2103441A	Ø 14,3x50	3 000	5 (.20)	3 (.12)	10 (.39)	1,9 (4.19)
HC 010-HR14D	2103441B	Ø-hex. 14,3/12,5x50	3 000	5 (.20)	3 (.12)	10 (.39)	1,9 (4.19)
HC 023-R14D	2103461A	Ø 14,3x50	2 000	6 (.24)	5 (.20)	10 (.39)	2,3 (5.07)
HC 023-HR14D	2103461B	Ø-hex. 14,3/12,5x50	2 000	6 (.24)	5 (.20)	10 (.39)	2,3 (5.07)
Клепальные молоток с фиксирующей пружиной используется для удаления клепок со стальных изделий, бойлеров, контейнеров и корпусов судов, а также для их монтажа.							
HCD 140-R20V	8119841 A	Ø 31x70	750	25 (.98)	25 (.98)	16 (.63)	13,8 (30.42)
Рубильные молотки используются в строительной промышленности (работы по зачистке, демонтажу, нарезанию пазов, отчистке, удалению штукатурки), литейной промышленности (чистка отливок, зачистка напылов и швов), и каменной промышленности (прессовка, отделка и т.д.). Рубильный молоток типа HC 040-H19B оборудован остроконечным молотком уменьшенных размеров, который был разработан в качестве адаптера в рамках ассортимента дополнительного оборудования и предназначен для удаления ржавчины с больших плоских поверхностей и нежелательных отложений на каменных зданиях, скульптурах, мостах и т.д.							
Прямое исполнение							
HC 010-H10B	6060006A	hex. 10x25	9 000	-	-	6 (.24)	1,0 (2.20)
Пистолетная рукоятка							
HC 012-H14B	831332 A	hex. 14x25	4 500	-	-	8 (.31)	1,2 (2.65)
Рычажное включение							
HC 040-H19B	6060008A	hex. 19x50	2 700	-	-	13 (.51)	4,0 (8.82)
HC 040-R20B	6060008C	Ø 20x60	2 700	-	-	13 (.51)	4,0 (8.82)
HC 040-HR20B	6060008B	hex. Ø 20/17x60	2 700	-	-	13 (.51)	4,0 (8.82)
HC 050-H19B	6060009A	hex. 19x50	2 500	-	-	13 (.51)	5,0 (11.02)
HC 050-R20B	6060009C	Ø 20x60	2 500	-	-	13 (.51)	5,0 (11.02)
HC 050-HR20B	6060009B	hex. Ø 20/17x60	2 500	-	-	13 (.51)	5,0 (11.02)
HC 057-H19B	6060010A	hex. 19x50	2 100	-	-	13 (.51)	5,7 (12.57)
HC 057-R20B	6060010C	Ø 20x60	2 100	-	-	13 (.51)	5,7 (12.57)
HC 057-HR20B	6060010B	hex. Ø 20/17x60	2 100	-	-	13 (.51)	5,7 (12.57)
С фиксирующей пружиной							
HC 080-R20V	8119811C	Ø 20x60	1 400	-	-	13 (.51)	7,8 (17.20)
HC 080-HR20V	8119811E	hex. Ø 20/17x60	1 400	-	-	13 (.51)	7,8 (17.20)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



HC 008-R10P



HC 023-HR14D



HCD 140-R31V



HC 010-H10B



HC 012-H14B



HC 040-H19B



HC 080-HR20V

Отбойные молотки - оборудованы плоским зубилом для демонтажных работ с каменной кладкой и бетоном; подходят для эксплуатации при строительстве дорог и туннелей, а также горнодобывающей промышленности.

Модель	Зак. номер	Тип хвостовика мм	Удары мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)
Отбойные молотки - благодаря весу данных молотков, их можно эксплуатировать в вертикальном или наклонном положении - при горных разработках и в строительной промышленности					
HP 090-R25B	6060011A	Ø 25x75	1 590	16 (.63)	9,0 (19.84)
HP 090-H22B	6060012A	hex. 22x82	1 590	16 (.63)	9,0 (19.84)
HP 100-H22B	6060013A	hex. 22x82	1 590	16 (.63)	9,0 (19.84)
HP 100-R25V	6060014A	Ø 25x75	2 040	16 (.63)	10,0 (22.05)
HP 101-R25B	2501841A	Ø 25x75	1 200	16 (.63)	10,3 (22.71)
HP 101-R25D	2501841B	Ø 25x75	1 200	16 (.63)	10,3 (22.71)
HP 120-R25V	6060015A	Ø 25x75	1 260	16 (.63)	12,0 (26.46)
HP 130-R25B	6060016A	Ø 25x75	1 260	16 (.63)	13,0 (28.67)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



HP 090-H22B

Пневматические молотки - Дробящие, Трамбовочные; Цикля

Дробящие молотки - оборудованы плоским зубилом для демонтажных работ с каменной кладкой и бетоном; подходят для эксплуатации при строительстве дорог и туннелей, а также горнодобывающей промышленности. При эксплуатации данных молотков с пикообразным долотом, они идеально подходят для сложных земляных работ, удаления пустой породы, демонтажа асфальта или копания канав.



HB 150-H22V

Модель	Зак. номер	Тип хвостовика	Удары	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха
		мм	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)
Дробящие молотки - Благодаря весу данных молотков, их можно эксплуатировать в вертикальном или наклонном положении - при горных разработках и в строительной промышленности					
HB 150-H22V	6060017A	hex. 22x82	1 080	16 (.63)	15,0 (33.07)
HB 200-H25V	6061028A	hex. 25x108	1 200	16 - 20 (.63 - .79)	20,0 (44.09)
HB 250-H25V	6061029A	hex. 25x108	1 440	16 - 20 (.63 - .79)	25,0 (55.12)
HB 300-H32V	6060019A	hex. 32x160	1 320	16 (.63)	30,0 (66.14)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Трамбовочные молотки - предназначены для формирования материалов, особенно в литейной промышленности, а также при необходимости уменьшения объемов сыпучих материалов.



HR 025-R40B



HR 042-MK2B

Модель	Зак. номер	Удары	Ход поршня	Ø поршня	конус MORSE	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха
		мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)		мм (in)	кг (lbs)
Трамбовочные молотки с конусом MORSE Трамбовочные молотки с наконечниками из стали или резины широко используются для зачистки кузнечных изделий, чистки мартеновских или электрических печей, утрямки бетона и почвы во время строительных работ, а также в цементном и каменном производстве. Легкий трамбовочный молоток HR 042-MK2B также хорошо подходит для эксплуатации в основных видах производства. Молоток HR 025-R40B идеален для создания ровных площадок или небольших участков поверхности, например, для трамбовки керновых ящиков и т.д. Наши молотки используются для трамбовки формовочных материалов, а также сыпучих материалов в процессе их обработки. Основное преимущество конструкции: низкий уровень вибрации.							
HR 025-R40B	6060020A	1 200	80 (3.15)	20 (.63)	-	10 (.39)	2,5 (5.51)
HR 085-R60V	6060021A	870	220 (8.67)	32 (1.26)	2	13 (.51)	8,5 (18.74)
HR 105-R60V	6060022A	780	140 (5.51)	36 (1.42)	2	13 (.51)	10,5 (23.15)
HR 042-MK2B	2701441A	850	120 (4.72)	28 (1.10)	2	13 (.51)	4,2 (9.26)
HR 069-MK2B	2701091A	850	120 (4.72)	28 (1.10)	2	13 (.51)	6,9 (15.21)
HR 093-MK2B	2701571A	650	160 (6.30)	32 (1.26)	2	13 (.51)	9,3 (20.50)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Пневматическая цикля - Применяется в строительстве, для разрушения небольших бетонных конструкций, в операциях резания, долбления, для удаления слоя штукатурки и различных видов покрытия пола, а также в других областях, таких как окорка, удаление неровностей и снятие слоя асфальта.



HS 043-H19B

Модель	Зак. номер	Тип хвостовика	Удары	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подачи воздуха
		мм	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	кг (lbs)
Пневматическая цикля - широкий перечень областей применения благодаря множеству инструментов (например, работы по демонтажу, нарезание пазов, пробивка отверстий, удаление стружки в литейных мастерских и т.д.)					
HS 043-H19B	6060023A	hex. 19x50	2 700	13 (.51)	8,5 (18.74)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Преимущества:

- высокая прочность
- простота эксплуатации
- надежность



HB 150-H22V



HC 010-H10B



HR 093-MK2B



Пневматические игольчатые отбойники - Прямое исполнение, Пистолетная рукоятка

Пневматические игольчатые отбойники - используются для удаления сварных швов, снятия ржавчины со стальных изделий и контейнеров, для удаления краски и твердых отложений, очистки отливок, чистки фасадов при строительных работах и чистки бетона

Модель	Зак. номер	Количество игл кол-во	Размеры игл мм (in)	Удары мин ⁻¹ /rpm	Внутренний Ø шланга мм (in)	Масса без системы подачи воздуха кг (lbs)
--------	------------	--------------------------	------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	--

Прямое исполнение

- Для легких и умеренно тяжелых условий эксплуатации
- Для эксплуатации в тех местах, где рукоятка пистолетного типа не может достать до обрабатываемого участка

SN 23	831125 A	12	Ø 3x180 (Ø.12x7.09)	4 000	10 (.39)	2,4 (5.29)
-------	----------	----	---------------------	-------	----------	------------



SN 23

Пистолетная рукоятка

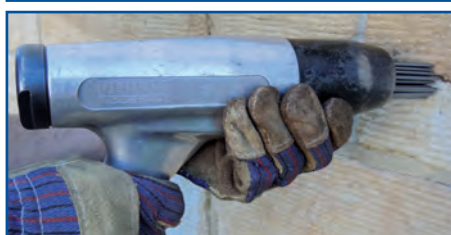
- Для удаления материала, снятия ржавчины и несложных операций по чистке (тип SN 10)
- Для умеренно тяжелых условий эксплуатации (модель SN 25)
- Для тяжелых условий эксплуатации (модель SN 30)

SN 10	831124 A	29	Ø 2x150 (Ø.08x5.91)	4 000	10 (.39)	1,4 (3.09)
SN 25	831126 A	23	Ø 3x180 (Ø.12x7.09)	4 000	10 (.39)	2,7 (5.95)
SN 30	831127 A	28	Ø 3x180 (Ø.12x7.09)	4 500	10 (.39)	3,5 (7.72)



SN 10

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



SN 30

Преимущества:

- для промышленного применения
- высокая прочность
- высокая мощность и малая вибрация
- эргономичность

Пневматические клещи - Для резки

Пневматические клещи для резки

- Резка меди, алюминия, серебра, пластмасс (PVC, PF) и стали макс. 400 Н/мм²/ 25 long tons/sq.in
- Одновременная обрезка и обжимание конца провода или
- Одновременная обрезка и сгибание под углом 90° концов провода электронных компонентов
- Сжимание кабельных соединений
- Клещи идеально подходят для эксплуатации при поточном производстве, где человек подвергается непрерывному, продолжительному стрессу при выполнении таких работ, как сборка зажимов или обрезка проводов вручную. Подобные условия работы могут привести к хроническому растяжению сухожилий травматического характера. Однако если заменить ручные инструменты на пневматические клещи, работники не будут подвергаться негативному воздействию на рабочем месте.

Пневматические клещи для резки - подходят для промышленной эксплуатации, например, при потоковом производстве, в автомобильной промышленности, в машиностроении, в производстве электрических приборов, а также для обслуживающих и сборочных цехов.

Модель	Зак. номер	Лезвия, установлены (принадлежности для заказа - см. стр. 27)	Масса (без лезвий) кг (lbs) мм (in)	Внутренний Ø шланга
--------	------------	--	---	---------------------

Пневматические клещи для резки - рычажное включение и встроенный механизм безопасного включения

- Для резки меди, алюминия, бериллия, серебра, термо/дюропласта и стали
- Специальные клещи для резки, а также для других операций (например, обжимание концов провода, сгибание под углом 90° проводов электронных приборов)



P0452Z-C00

P0181Z-C00	8076711A	нет (лезвие l18.)	0,08 (.18)	6 (.24)
P0241Z-C00	8076721A	нет (лезвие l24.)	0,15 (.33)	6 (.24)
P1361Z-C00	6061207A	нет (лезвие l36.)	0,48 (1.06)	6 (.24)
P1362Z-C00	6061208A	нет (лезвие l36.)	0,59 (1.30)	6 (.24)
P0452Z-C00	8076901A	нет (лезвие l45.)	1,04 (2.29)	6 (.24)



P383X-C00

Пневматические клещи для резки, включение с помощью безопасного рычага, для тяжелых условий эксплуатации

- Для резки меди, алюминия, бериллия, серебра, термо/дюропласта и стали
- Специальные клещи для резки, а также для других операций (например, обжимание концов провода, сгибание под углом 90° проводов электронных приборов)

P0282X-C00	8249651A	нет (лезвие l28.)	0,5 (1.10)	6 (.24)
P0283X-C00	8249651C	нет (лезвие l28.)	0,6 (1.32)	6 (.24)
P0382X-C00	8272051A	нет (лезвие l38.)	0,65 (1.43)	6 (.24)
P0383X-C00	6061225A	нет (лезвие l38.)	0,8 (1.76)	6 (.24)
P0452X-C00	8258171B	нет (лезвие l45.)	1,0 (2.20)	6 (.24)
P0453X-C00	8258171A	нет (лезвие l45.)	1,15 (2.53)	6 (.24)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



Клещи для заделки и опломбирования

DEPRAG CZ a.s. предлагает пневматические клещи для заделки и опломбирования. Для получения дополнительной информации обращайтесь к нашим техническим специалистам.



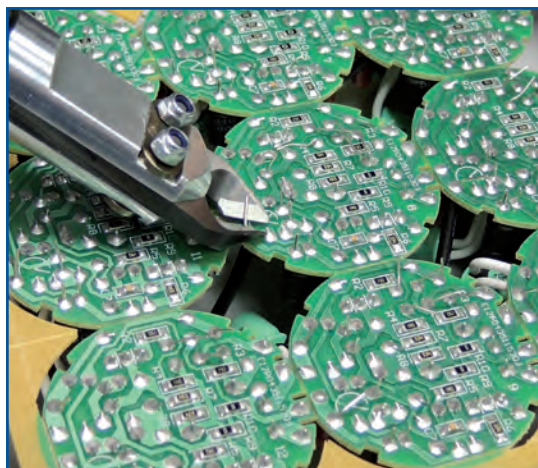
P0181Z-C00



P0453X-C00

Преимущества:

- высокая мощность, максимальная мощность резания до 8 700 Н
- простота эксплуатации
- высокая прочность
- плоскогубцы доступны в двух исполнениях



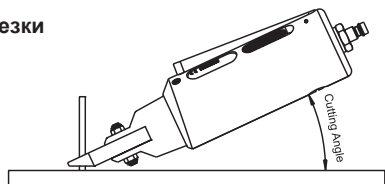
Режущие лезвия (дополнительное оснащение)

Дополнительные лезвия для клещей DEPRAG доступны в прямом дизайне и дизайне под углом. Их можно использовать для углового и прямого срезов. Они также доступны в трехгранном исполнении. Для резки металлов одна часть лезвия обработана под углом, а другая предназначена в качестве держателя (упора). Синтетические материалы требуют другой технологии обработки: обе части лезвий обработаны под углом.

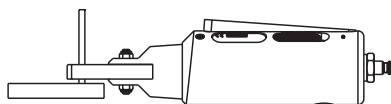
Тип лезвий	Зак. номер	Макс. раскрытие лезвий мм (in)	Угол резки *)	Макс. Ø резки **) мм (in)	Форма лезвий см. ниже
для модели P0181Z-C00					
I18C00	822306	3,2 (.13)	без угла	3 (.12)	A
I18C00H2	6950285	3,2 (.13)	без угла	3 (.12)	B
I18C00HK2	6950286	3,2 (.13)	без угла	3 (.12)	C
I18C25	6950133	3,2 (.13)	25	2,8 (.11)	A
I18C25H2	6950287	3,2 (.13)	25	2,8 (.11)	B
I18C25HK2	6950271	3,2 (.13)	25	2,8 (.11)	C
для модели P0241Z-C00					
I24C00	807679	5 (.20)	без угла	2 (.08)	A
I24C00H2	6950288	5 (.20)	без угла	4,5 (.18)	B
I24C00HK2	826648	5 (.20)	без угла	4,5 (.18)	C
I24C21	807678	5 (.20)	21	3 (.12)	A
I24C21H2	6950289	5 (.20)	21	4,5 (.18)	B
I24C21HK2	807809	5 (.20)	21	3 (.12)	C
для моделей P0282X-C00, P0283X-C00					
I28C00	829827	9,5 (.37)	без угла	8 (.31)	A
I28C00H2	6950290	9,5 (.37)	без угла	8 (.31)	B
I28C00HK2	6950165	9,5 (.37)	без угла	8 (.31)	C
I28C30	826268	9,3 (.37)	30	8 (.31)	A
I28C30H2	6950291	9,3 (.37)	30	8 (.31)	B
I28C30HK2	829826	9,3 (.37)	30	8 (.31)	C
для моделей P1361Z-C00, P1362Z-C00					
I36C00	807681	14,5 (.57)	без угла	12 (.47)	A
I36C00H2	6950071	14,5 (.57)	без угла	12 (.47)	B
I36C00HK2	807389	14,5 (.57)	без угла	12 (.47)	C
I36C25	6950073	14,5 (.57)	25	12 (.47)	A
I36C25H2	6950072	14,5 (.57)	25	12 (.47)	B
I36C25HK2	807528	14,5 (.57)	25	12 (.47)	C
для моделей P0382X-C00, P0383X-C00					
I38C00	829830	15 (.59)	без угла	12,5 (.49)	A
I38C00H2	6950292	15 (.59)	без угла	12,5 (.49)	B
I38C00HK2	827204	15 (.59)	без угла	12,5 (.49)	C
I38C25	829829	11,5 (.45)	25	9 (.35)	A
I38C25H2	832172	11,5 (.45)	25	9 (.35)	B
I38C25HK2	827418	11,5 (.45)	25	9 (.35)	C
для моделей P0452Z-C00, P0452X-C00, P0453X-C00					
I45C00	807692	10,5 (.41)	без угла	9 (.35)	A
I45C00H2	6950214	10,5 (.41)	без угла	9 (.35)	B
I45C00HK2	6950137	10,5 (.41)	без угла	9 (.35)	C
I45C30	6950159	10,5 (.41)	30	9 (.35)	A
I45C30H2	6950293	10,5 (.41)	30	9 (.35)	B
I45C30HK2	801234	10,5 (.41)	30	9 (.35)	C

**) Указанное значение является теоретическим, описывающим макс. диаметр, который может быть вставлен между двумя лезвиями. Данное значение выводится из геометрических размеров и не означает, что клещи способны разрезать предмет такого диаметра. Максимальный режущий диаметр зависит от материала.

*) Угол резки



Мы предлагаем специальные, изготовленные на заказ лезвия, которые будут соответствовать условиям эксплуатации.



Форма лезвий

A	B	C
<p>Применение: Пластик, медь, алюминий, сталь тонкого сечения</p> <p>Характеристики: Оба лезвия изготавливаются из сверхпрочного материала, верхнее имеет острый край, а нижнее - плоское (без острого края).</p>	<p>H2</p> <p>Применение: Жесткая армированная пластмасса, сталь (ограниченное применение), армированная медь, большие поперечные сечения</p> <p>Характеристики: А Оба лезвия изготовлены из прочного материала и имеют края V-образной формы</p>	<p>HK2</p> <p>Применение: Жесткая армированная пластмасса, армированная медь, большие поперечные сечения, ассиметричная резка</p> <p>Характеристики: А Оба лезвия изготовлены из прочного материала и имеют острые края</p>

Клеши для обжатия хомутов CLIC-, Hose-, COBRA- или Spring

Клеши для обжатия хомутов - подходят для промышленной эксплуатации, например, при потоковом производстве, в автомобильной промышленности, в машиностроении, при производстве электрических приборов, а также для обслуживающих и сборочных цехов.



P0383X-P00-I90CL08

Модель	Зак. номер	Толщина зажима мм (in)	Наличие обжимных вставок в комплекте	Макс. ширина открытия мм (in)	Мин. ширина закрытия мм (in)	Масса (с обжимными вставками) кг (lbs)	Внутренний диаметр шланга мм (in)
--------	------------	---------------------------	--------------------------------------	----------------------------------	---------------------------------	---	--------------------------------------

CLIC-хомут

- Безопасный рычаг
- Обжимные вставки в комплекте

P0383X-P00-I90CL06	8215721A	6 (.24)	да	20 (.63)	2,5 (.10)	0,75 (1.65)	6 (.24)
P0383X-P00-I90CL08	8215721B	8 (.31)	да	20 (.63)	2,5 (.10)	0,75 (1.65)	6 (.24)



P384X-S00-I90R10

Хомут для шланга

- Безопасный рычаг
- Обжимные вставки в комплекте

Для хомутов: диам. до 50 мм (1.97 in)

P0383X-S00-I90R08	8298331B	7,5 (.30)	да	13 (.51)	0,8 (.03)	0,65 (1.43)	6 (.24)
P0384X-S00-I90R10	8298331C	10 (.39)	yes	13 (.51)	0,8 (.03)	0,75 (1.65)	6 (.24)

Для хомутов: диам. от 50 мм до 100 мм

P0451X-S00-I90R	8074721B	-	да	12 (.47)	0,8 (.03)	1,0 (2.20)	6 (.24)
P0452X-S00-I90R	8074731A	-	да	12 (.47)	0,8 (.03)	1,2 (2.65)	6 (.24)



P0383X-P00-I90CO

COBRA-хомут

- Безопасный рычаг
- Обжимные вставки в комплекте

P0383X-P00-I90CO	6061212A	9 (.35)	да	23 (.91)	6,5 (.26)	0,6 (1.32)	6 (.24)
------------------	----------	---------	----	----------	-----------	------------	---------



P0383X-P00-IFE

Клеши для пружинных зажимов

- Безопасный рычаг
- Обжимные вставки в комплекте

Для хомутов: диам. до 50 мм (1.97 in)

P0383X-P00-IFE	8247811A	-	yes	62 (2.44)	5 (.20)	0,75 (1.65)	6 (.24)
----------------	----------	---	-----	-----------	---------	-------------	---------

Для хомутов: диам. от 50 мм до 100 мм

P0452X-P00-IFE	8074741A	-	yes	70 (2.80)	5 (.20)	1,25 (2.76)	6 (.24)
----------------	----------	---	-----	-----------	---------	-------------	---------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Хомуты:

CLIC-хомут



Хомут для шланга



COBRA-хомут



Пружинный-хомут



P0383-P00-I90CO



P0383X-P00-IFE

Преимущества:

- высокая мощность, максимальная сила сжатия 4 500 Н
- простота эксплуатации
- высокая прочность



Пневматические пилы - Лобзик, Цепная пила

Пневматический лобзик - используется для управляемого вручную разрезания различных материалов, особенно металлов и пластика, например, в машиностроении или деревообрабатывающей промышленности

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Кол-во тактов (без нагрузки)	Ход полотна	Макс. длина полотна	Размер полотна (стандартное оснащение)	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подключения воздуха
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)			

Пневматический лобзик - для резки металлических и пластмассовых деталей

- Для резки опор, труб, кабелей
- Пила может быть оборудована встроенным фиксирующим устройством, которое позволяет обеспечить глубокую резку до 300мм (11,81 дюйма)
- Встроенный регулятор скорости обеспечивает идеальные и постоянные условия резания

PPP 35AX	830503 A	1,1 (1.48)	380	68 (2.68)	350 (13.78)	300x27x1,6 (11.81x1.06x.06)	19 (.75)	9,0 (19.84)
----------	----------	------------	-----	-----------	-------------	-----------------------------	----------	-------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



PPP 35AX

Модель	Зак. номер	Вых. мощность кВт (hp)		Кол-во тактов (без нагрузки)	Ход полотна	Макс. длина полотна	Размер полотна (стандартное оснащение)	Внутренний Ø шланга	Масса без системы подключения воздуха
		при давлении 65 psi (4,5 bar)	при давлении 90 psi (6,3 bar)						

Лобзик - для резки в потенциально взрывоопасной среде

- Целнометаллический лобзик используется в потенциально взрывоопасных средах (горнодобывающей промышленности)
- Пила может быть оборудована встроенным фиксирующим устройством, которое позволяет обеспечить глубокую резку до 300мм (11,81 дюйма)
- Встроенный регулятор скорости обеспечивает идеальные и постоянные условия резания

SS 150-280BX	6060835A	0,9 (1.21)	1,5 (2.01)	280 *	68 (2.68)	400 (15.75)	300x27x1,6 (11.81x1.06x.06)	19 (.75)	10,8 (23.81)
--------------	----------	------------	------------	-------	-----------	-------------	-----------------------------	----------	--------------

*) Рекомендованное количество циклов резки стали класса 11 со скоростью 27 м/мн.: 200 мин-1.

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



SS 150-280BX

Цепная пила - используется для резки материалов в тяжелых условиях круглосуточной эксплуатации 7 дней в неделю в такой промышленности, как машиностроение или деревообрабатывающее производство; пилу также можно использовать в потенциально взрывоопасных средах

Модель	Зак. номер	Выходная мощность	Обороты (без нагрузки)	Макс. длина цепи	Макс. диаметр резки	Внутренний диаметр шланга	Масса без системы подключения воздуха
		кВт (hp)	мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)		

Цепная пила - АТЕХ-совместимая IM2cXIIICIIВТ4 (130°C) X

- Цепная пила используется для круглосуточной эксплуатации 7 дней в неделю в промышленности и ручном производстве, например, в машиностроении, деревообрабатывающем производстве и даже в потенциально взрывоопасных средах
- Высокая выходная мощность, высокая скорость резания
- Со встроенным ручным предохранителем и блокировкой
- Автоматическая смазка цепи
- Возможность выбора скорости с помощью рычага
- Простой в эксплуатации и обслуживании

SH 150-180BX	60601125A	1,5 (2.01)	18 000	350 (13.78)	340 (13.39) one side 690 (27.17) both sides	16 (.63)	7,6 (16.75)
--------------	-----------	------------	--------	-------------	--	----------	-------------

Рабочее давление - NON EX-area: 90 psi (6,3 bar)

Рабочее давление - EX-area: 58 psi (4 bar)



SH 150-180BX



PPP 35AX



SH 150-180BX

Преимущества:

- для промышленного использования
- высокая прочность
- высокая скорость резания
- надежность
- удобная и мощная

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАБОТЫ С ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОМ

Пневматические ножницы по металлу - используются при обработке листовой стали, обработки металлов в автомобилестроении, при строительстве контейнеров, а также в кораблестроительной промышленности и автомастерских ножницы можно использовать для прямой и изогнутой резки, и, кроме того, они идеально подходят для резки металлических листов и рулонов



S16-320Y

Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Макс. толщина металла мм(in)				Наименьший радиус резания мм (in)	Внутренний диаметр приводного шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)
			Сталь до 400 Н/мм ²	Сталь до 600 Н/мм ²	Сталь до 800 Н/мм ²	Алюминий до 250 Н/мм ²			
Ножницы по металлу - резка металла толщиной до 4,2 мм, поворотное кольцо, безупречная аккуратность резки									
S16-320Y	3240971C	0,32 (.43)	1,6 (.06)	1,2 (.05)	1 (.04)	2 (.08)	15 (.59)	6 (.24)	1,6 (3.53)
S20-180Y	3388471A	0,32 (.43)	2 (.08)	1,6 (.06)	1,4 (.06)	2,5 (.10)	20 (.79)	6 (.24)	1,9 (4.19)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Пневматический ручной резак - для резки холоднокатаной стали, пластика, олова, алюминия и других металлов; используется вместо пил или ножниц для вырезания прямых или изогнутых форм, а также для обрезки профилей и труб



N50-060X

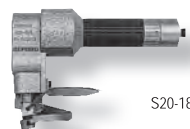
Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Макс. толщина металла (in)				Наименьший радиус резки мм(in)	Внутренний диаметр приводного шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)
			Сталь до 400 Н/мм ²	Сталь до 600 Н/мм ²	Сталь до 800 Н/мм ²	Алюминий до 250 Н/мм ²			
Резаки подходят для выполнения работ по вырезанию прямых и изогнутых форм из листового металла или листов из цветных металлов. Режущая способность до 5 мм. Резак оборудован механизмом пробивания корпуса, который позволяет перемещать его во всех направлениях (поворачивается на месте).									
N35-060X	3530921A	1,2 (1.61)	3,5 (.14)	2,3 (.09)	1,8 (.07)	3,5 (.14)	7 (.28)	12 (.47)	4,3 (9.48)
N50-060X	3530931A	1,2 (1.61)	5 (.20)	3,2 (.13)	2,5 (.10)	5 (.20)	90 (3.54)	12 (.47)	4,4 (9.70)

Минимальный диаметр для начала резки
Модель N35-060X - 30 мм (1.18 in)
Модель N50-060X - 41 мм (1.61 in)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)

Преимущества:

- высокая скорость резания
- оптимальная обработка ровных и искривленных поверхностей
- разрезаемый материал не деформируется
- высокая прочность
- эргономичность



S20-180Y



N35-060X



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РАБОТЫ ВО ВЗРЫВООПАСНОЙ СРЕДЕ - АTEX-совместимые

Ударные гайковерты - для быстрого и легкого затягивания и ослабления болтов размерами M10-M36. Эти инструменты ударного действия особенно хороши для затягивания болтов при монтажных или ремонтных работах, которые могут проводиться в потенциально взрывоопасных средах

Модель	Зак. номер	Для винтов	Макс. крутящий момент Нм	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Удары Hz	Square drive size in	Внутренний диаметр приводного шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)
Пистолетное исполнение - АТЕХ-совместимые IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X								
• Безопасный рычаг / курок								
SMP 026-1/2"ZEX	6061104A	M10 - M16	260	10 000	14	1/2"	10 (.39)	2,3 (5.07)
SMP 068-3/4"ZEX	6061097A	M14 - M24	680	6 500	14	3/4"	10 (.39)	4,0 (8.82)
SMP 140-3/4"XEX	6061105A	M16 - M30	1 400	4 600	14	3/4"	16 (.63)	8,7 (19.18)
Прямое исполнение с доп. рукояткой - АТЕХ-совместимые IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X								
• Безопасный рычаг								
SMS 210-1"XEX	6061106A	M20 - M36	2 100	3 600	11	1"	16 (.63)	10,5 (23.15)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



SMP 026-1/2"ZEX



SMS 210-1"XEX

Отбойный молоток - предназначен для бурения вручную и оборудован буровым наконечником (не поставляется в комплекте), для мягкой или умеренно твердой почвы, сланца, глины или других мягких пород, находящихся в потенциально взрывоопасных средах.

Модель	Зак. номер	Выходная мощность Вт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Макс Ø сверла мм (in)	Рекомендуемый Ø сверла мм (in)	Внутренний диаметр приводного шланга мм (in)	Внутренний диаметр водяного шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)
Перфоратор, правое вращение - АТЕХ-compliant IM2cXII2GDcIICT6(80°C)X								
• Безопасный рычаг								
• Инструмент обладает функцией ударного бурения с промывкой водой, что сокращает количество пыли, появляющейся в результате бурения.								
DP 220-011BXOEX	6061107A	2,2 (2.95)	1 100	42 (1.65)	38-42 (.50-1.65)	19 (.75)	6 (.24)	7,6 (16.75)

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



DP 220-011BXOEX

Цепная пила - используется для резки материалов в тяжелых условиях круглосуточной эксплуатации 7 дней в неделю в такой промышленности, как машиностроение или деревообрабатывающее производство; пилу также можно использовать в потенциально взрывоопасных средах

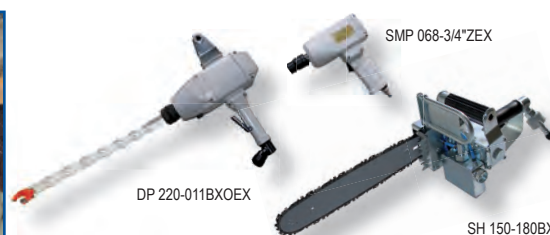
Модель	Зак. номер	Выходная мощность кВт (hp)	Обороты (без нагрузки) мин ⁻¹ /rpm	Макс. длина цепи мм (in)	Макс. диаметр резки мм (in)	Внутренний диаметр приводного шланга мм (in)	Масса без системы подключения воздуха кг (lbs)
Цепная пила- АТЕХ-совместимая IM2cXIIIGcIICT4 (130°C) X							
• Цепная пила используется для круглосуточной эксплуатации 7 дней в неделю в промышленности и при ручном производстве, например, в машиностроении, деревообрабатывающем производстве и даже в потенциально взрывоопасных средах							
• Высокая выходная мощность, высокая скорость резки							
• Со встроенным ручным предохранителем и блокировкой							
• Автоматическая смазка цепи							
• Возможность выбора скорости с помощью рычага							
• Легкая эксплуатация и обслуживание							
SH 150-180BX	60601125A	1,5 (2.01)	18 000	350 (13.78)	340 (13.39) одна сторона 690 (27.17) обе стороны	16 (.63)	7,6 (16.75)

Рабочее давление - NON EX-area: 90 psi (6,3 bar)
Рабочее давление - EX-area: 58 psi (4 bar)



SH 150-180BX

DEPRAG предлагает также пилу для прямолинейной резки SS 150-280BX, которая соответствует наивысшим требованиям по отношению к инструментам, используемым в потенциально взрывоопасных средах. Больше информации об этой пиле можно найти на стр. 29.



Преимущества:

- АТЕХ-совместимые
- могут использоваться во взрывоопасных зонах
- усовершенствованные функции безопасности
- простота эксплуатации
- высокая прочность

Другие пневматические инструменты - Напильник, Сбивные устройства, Промышленный вибратор

DEPRAG CZ a.s. предлагает специальные адаптированные инструменты для конкретных задач.

Пожалуйста, свяжитесь с нашими специалистами, если вы не можете найти подходящего инструмента.

пневматический напильник - для удаления заусенцев, опиловки, чистового шлифования и притирки эксплуатируется при изготовлении литых изделий, при производстве деталей и инструментов, а также в литейном производстве идеальны для использования в промышленности и производстве при работе со сталью, алюминием, латунью, деревом и другими материалами.

Модель	Зак. номер	Количество тактов (без нагрузки)	Ход полотна	Размер хвостовика	Внутренний диаметр приводного шланга	Масса без системы подключения воздуха
		мин ⁻¹ /rpm	мм (in)	мм (in)	мм (in)	кг (lbs)

Пневматический напильник

- Инструмент для опиловки, шлифовки и снятия заусенцев с уменьшенным вдвое весом для удобства эксплуатации в течение длительного времени
- Простая и быстрая смена напилья
- DEPRAG предлагает 4 вида напилья - "крысиный хвостик", треугольный, полукруглый, плоский.

FS 905-630BY	6061238A	6 300	9 (.35)	5 (.20)	6 (.24)	0,5 (1.10)
--------------	----------	-------	---------	---------	---------	------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



FS 905-630BY

Пневматические сбивные устройства - для снятия ржавчины и удаления заусенцев в кузнечном деле, а также для удаления окалины, ржавчины или краски.

Модель	Зак. номер	Удары	Включение	Внутренний диаметр приводного шланга	Масса без системы подключения воздуха
		мин ⁻¹ /rpm		мм (in)	кг (lbs)

Пневматические сбивные устройства

- Сбивные устройства оборудованы автоматически управляемым поршнем, который позволяет работать с ними долго и без лишних усилий. Только одна движущаяся часть - поршень.
- Ударная поверхность поршня имеет цилиндрическую нишу, которая предназначена для твердосплавного штыря.

AK 80	2203631A	3 400	Дистанционное включение (не входит в станд. оснащ.)	10 (.39)	1,8 (3.97)
AK 100	2203701A	3 400	Дистанционное включение (не входит в станд. оснащ.)	10 (.39)	1,9 (4.19)
AK 2A	2202981A	2 800	Дистанционное включение (не входит в станд. оснащ.)		

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



AK 80

Индустриальный вибратор - используется для перемешивания литых изделий, используется в качестве внешнего вибратора для контейнеров и других видов тары, а также для уплотнения песка, грунта или бетона.

Модель	Зак. номер	Удары	Включение	Внутренний диаметр приводного шланга	Масса без системы подключения воздуха
		мин ⁻¹ /rpm		мм (in)	кг (lbs)

Индустриальный вибратор, стационарное исполнение

- Используется для перемешивания литых изделий, в качестве внешнего вибратора для контейнеров и других видов тары, скатов, дренажных приспособлений, думпкаров, а также для уплотнения песка, грунта или бетона.
- Промышленный вибратор имеет только одну движущуюся деталь - поршень, который одновременно регулирует подачу и выпуск воздуха (автоматически контролируемый поршень).
- Кроме того, он легкий в эксплуатации, но, при этом, обеспечивает полную безопасность для оператора.

V 36	2201001A	2 800	Включение поворотным кольцом	10 (.39)	5,4 (11.90)
------	----------	-------	------------------------------	----------	-------------

Технические параметры при рабочем давлении воздуха 90 psi (6,3 bar)



V 36

Преимущества:

- надежность
- высокая прочность
- простота эксплуатации



FS 905-630BY



AK 80



V 36



Аксессуары / Обслуживание и сервис пневматических инструментов

Наше обслуживание - это нечто большее, чем просто помощь в выборе подходящего инструмента. Показатели работы и долговечности наших инструментов зависят от использования правильно подключенной пневматической магистрали, распределения воздуха, а также надлежащего обслуживания. Удобство оператора при работе с инструментами обеспечивается путем выбора подходящего дополнительного оборудования. Все это является частью нашего товарного предложения и технического консультирования

Аксессуары для пневматических инструментов

- Цанги, промышленные головки для ударных гайковертов, твердосплавные фрезы
- Наконечники (зубила) для пневматических молотков
- Блоки подготовки воздуха - комбинированный фильтр / масленка
- Балансиры
- Полиуретановые спиральные шланги
- Быстросъемные муфты
- Переходники
- Штуцеры
- Соединители шлангов
- Редукторы
- Двойные резьбовые разъемы
- Масло
- Blow guns (пистолеты)
- Силовые ограничители
- Другие аксессуары



Техническое и сервисное обслуживание пневматических инструментов DEPRAG INDUSTRIAL

- Обслуживание и поддержка
- Высочайшие требования к качеству, надежности и долговечности
- Низкая стоимость ремонта по сравнению с электрическими инструментами
- Кратчайшие сроки ремонта и транспортировки

Предлагаемые компанией DEPRAG INDUSTRIAL пневматические инструменты имеют отличную репутацию на рынке благодаря постоянным техническим разработкам, которые необходимы для поддержания стоимости технического обслуживания и ремонта на наиболее низком уровне.

Наши инструменты соответствуют высочайшим требованиям к качеству, надежности и долговечности

DEPRAG предлагает полный ассортимент услуг по обслуживанию и поддержке.

Наша компания предлагает индивидуальные программы по обучению, которые составляются с учетом области, в которой Вы работаете, и используемого пневматического инструмента. В распоряжении DEPRAG имеется собственный сервисный центр с полным набором оборудования для осуществления ремонта инструментов, а огромный набор запасных частей позволяет проводить его в кратчайшие сроки

Мы предлагаем Вам свои услуги, как на Вашей территории, так и у нас в центре.

Преимущества промышленных пневматических инструментов

Главным преимуществом пневматического мотора является его высокая производительность, однако такой мотор составляет лишь 1/5 от массы и 1/3 от размера электрического мотора равной мощности благодаря этому преимуществу пневматические моторы гораздо более выгодны для использования в инструментах с большими техническими возможностями.

■ Силовые характеристики

Выходная мощность пневматического мотора практически постоянна при различных скоростях. Такие моторы также с успехом эксплуатируются при переменных нагрузках. Выходную мощность можно с легкостью отрегулировать путем изменения рабочего давления, а скорость изменяется с помощью поступления разных объемов воздуха.

■ Допустимая нагрузка

Пневматический двигатель может с легкостью выдерживать полную нагрузку, а также позволяет изменять направление своего вращения при повышенной нагрузке. Такой двигатель всегда достигает полной мощности, но это не наносит ему вреда.

■ Нагрев двигателя

При повышении нагрузки поступающий воздух охлаждает двигатель. Температура может повыситься только при работе на холостом ходу. Другими словами, температура мотора не повышается, и перегрев при перегрузке практически невозможен.

■ Выпускаемый воздух

Встроенный глушитель позволяет уменьшить шум, исходящий от выпускаемого воздуха. Кроме того, выпускаемый воздух направляется от оператора через соосный рукав сброса давления/ выпуска воздуха.

■ Пневматический мотор

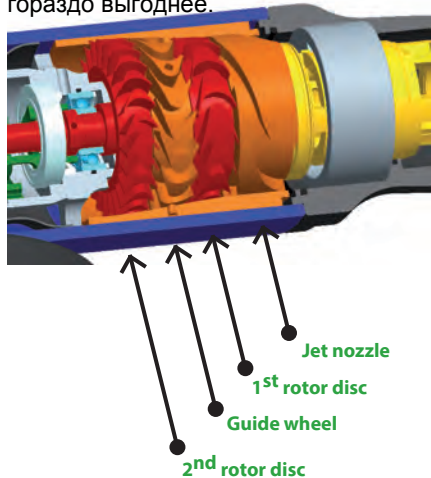
Все пневмомоторы состоят из ротора, который вращается в цилиндре и имеет пазы. В эти пазы вставлены лопасти, благодаря чему формируются рабочие камеры, объем которых увеличивается по направлению вращения. Из-за расширения поступающего сжатого воздуха, энергия давления превращается в кинетическую энергию, что вызывает вращение ротора.

■ Турбинный мотор

Наши турбинные моторы являются великолепным решением для эксплуатации при высоких скоростях. Кроме производства типовых моторов в серийном производстве также доступно изготовление моторов на заказ для Ваших частных нужд.

Конструкция и функциональность турбинных моторов DEPRAG:

Превращение энергии давления в кинетическую энергию происходит в сопле. Большая часть кинетической энергии появляется в первом диске ротора. Неподвижное направляющее колесо изменяет поток воздуха, а остаточная энергия трансформируется во втором диске ротора. Турбина является турбомашинной, которая не нуждается в тангенциальной изоляции. Турбина использует воздух без примеси масла и, поэтому, не подвержена износу. Турбомашинные оптимально используют пневматическую энергию, что сокращает потребность в поступлении воздуха на одну треть по сравнению со стандартным лопастным двигателем. Соотношение между характеристиками производительности и весом (кг/ кВт) гораздо выгоднее.



Преимущества пневматических инструментов

Пневматические инструменты против электрических - Преимущества

- Оптимальное соотношение мощности и веса
- Эксплуатация в загрязненных средах (пневматические инструменты устойчивы к воздействию сырости и пыли)
- Очень прочная конструкция, подходит для использования в экстремальных условиях эксплуатации
- Нет риска удара током
- Высокий пусковой момент
- Нет перегрева
- Защита от перегрузки
- Компактность и малый вес
- Простота в обслуживании



Пневматические инструменты DEPRAG INDUSTRIAL - Применение

DEPRAG предлагает профессиональные инструменты для почти любого случая применения.

Применения:

- Литейное производство
- Оффшорная индустрия
- Автомобильная промышленность
- Машиностроение
- Изготовление стальных конструкций
- Судостроение
- Авиастроение
- Строительная промышленность
- Добыча ископаемых, разработка карьеров
- Изготовление скульптур
- Бытовая эксплуатация
- Техническое обслуживание и отделочные работы



УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

Условия эксплуатации для пневматических инструментов

Перед подключением магистрали подачи воздуха к машине, прочистите воздуховод и воздушный рукав с помощью небольшой струи воздуха, поданной в трубу/рукав, что поможет удалить инородные частицы. Используйте защитную маску!

Убедитесь, что все воздушные магистрали имеют соответствующее поперечное сечение (которое указано в технической спецификации к нашей продукции) и не имеют пережатых, перегнутых или перевернутых участков. В случае если такая магистраль менее 2 метров, то внутренний диаметр рукава должен быть больше, чтобы не допустить потери энергии. Наши инструменты необходимо эксплуатировать только с использованием воздушно-масляной смеси. Наилучший результат достигается при условии смазывания инструмента 1-2 каплями масла на 1м³. Подаваемый воздух должен проходить фильтрацию.

Блок подготовки воздуха, клапаны и глушители необходимо выбирать в соответствии с уровнем потребления воздуха инструментом (указано в технической спецификации к нашей продукции). Установите измерительные компоненты, которые будут ограничивать падение давления – измеряя его от блока подготовки воздуха до инструмента – до уровня меньше, чем 0,5 бар (7,25 PSI). Проверьте давление потока в инструменте. Регулятор давления необходимо настроить на подачу воздуха (макс. 6,3 бар/ 90 PSI). Более высокое давление приведет к повышению износа и разрыву магистрали. Давление ниже 6,3 бар сокращает выходную энергию и скорость инструмента.

Необходимо также убедиться в качестве сжимаемого воздуха при требуемом давлении, а также соответствии объема, который требуется для соответствующих пневматических инструментов. При использовании воздуха без примеси масла происходит снижение производительной способности, а требования к техническому обслуживанию увеличиваются.

Подключите аппарат следующим образом:

- **Для обычной эксплуатации подсоедините инструмент к блоку подготовки воздуха, состоящему из фильтра с водоотделителем, регулятором давления и масленкой.**
- **Стандартная пропускная способность фильтра для блока подготовки воздуха составляет 25 мкм. При необходимости подачи воздуха более высокого качества, пожалуйста, используйте фильтр с большей пропускной способностью.**

Для соответствия воздуха требованиям ISO 8573-1 мы рекомендуем.

	Класс	Остаточная пыль		Остаточная вода		Остаточное масло
		размер частиц µm	макс. концентрация мг/м ³	макс. концентрация г/м ³	температура конденсации под давлением °C	содержание мг/м ³
Воздушно-масляная смесь	-/4/4	25	10	6	+3	5
Воздух без примеси масла	6/3/3	5 *)	5	0,88	-20	1

*) Степень фильтрации 8 мкм достаточна для инструментов DEPRAG, которые эксплуатируются с воздухом без содержания масла.

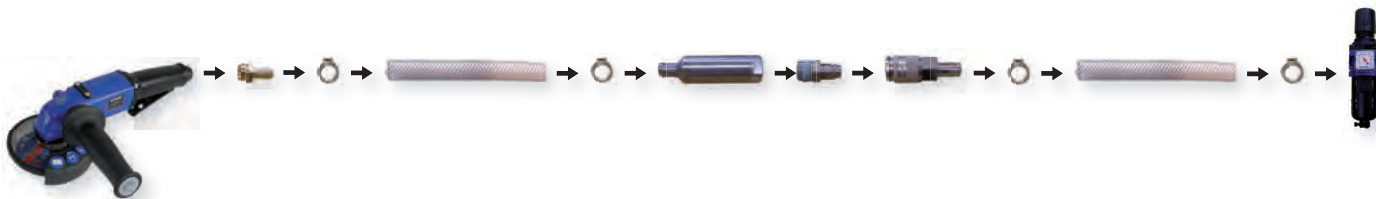
Общие меры предосторожности, которые необходимо соблюдать при подключении пневматических инструментов

- Регулярно проверяйте, не превышает ли (измеренная) скорость инструмента значения скорости, указанные на инструменте (или в технической спецификации). Не допускайте превышения рекомендованной скорости эксплуатации.
 - Никогда не снимайте с инструмента установленные на заводе защитные приспособления и проверяйте, что они находятся в удовлетворительном состоянии и надлежащим образом отрегулированы (регулярная проверка). Защитные приспособления должны находиться в надлежащем положении, чтобы отводить от оператора искры и обрезки.
 - Убедитесь, что Вы используете только одобренные производителем абразивные изделия, и что они находятся в удовлетворительном состоянии. Никогда не превышайте максимально допустимую радиальную скорость абразивного изделия. Оно должно обязательно соответствовать типу инструмента и области его использования.
 - Убедитесь, что размеры абразивного изделия совместимы с инструментом и подходят к шпинделю инструмента. Несоответствующее абразивное изделие может вызвать появление большего количества обрезков, пыли, а также повышенной вибрации и шума. Перед эксплуатацией инструмента убедитесь в том, что абразивное изделие надежно закреплено.
 - Перед началом эксплуатации убедитесь в том, что абразивное изделие не шатается и не разбалтывается. Осторожно запустите инструмент на холостом ходу без нагрузки.
 - Всегда используйте ударопрочные очки, наушники, защитные перчатки и защитную одежду, например, фартук или каску.
- Составьте график планового обслуживания инструментов и магистрали подачи воздуха и всех его соединений.
- Организуйте данный график в соответствии с частотой использования инструмента и специфичностью области его эксплуатации.

ПРАВИЛА ПОДКЛЮЧЕНИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ К ВОЗДУШНОЙ СЕТИ

- Сжатый воздух, поступающий в инструмент, должен быть сухим и чистым
- Моторы должны смазываться специальным смазочным маслом (см. масло DEPRAG)
- Зубчатые моторы и турбомоторы не требуют смазки воздушной магистрали.
- Инструменты необходимо эксплуатировать только с блоком подготовки воздуха, который состоит из фильтра, масленки и регулятора.
- Тщательно образом выбирайте способ технического обслуживания для организации надлежащего потока воздуха.
- Блок подготовки воздуха должен быть установлен на видном месте для проверки уровня масла и общей функциональности.
- Используйте воздушный рукав, внутренний диаметр которого имеет соответствующий размер
- Максимальное рекомендуемое расстояние от инструмента до блока подготовки воздуха составляет 5 м (для больших расстояний используйте рукав с большим внутренним диаметром)

Мы предлагаем широкий ассортимент дополнительного оборудования для подсоединения подачи воздуха. Наш опытный персонал по продажам может помочь Вам выбрать подходящее соединение для обеспечения надлежащих эксплуатационных характеристик Вашего инструмента DEPRAG. Пожалуйста, свяжитесь с нашими специалистами!



Типовое обозначение - Пневматические инструменты DEPRAG

Типовое обозначение - шлифовальные / полировальные машинки

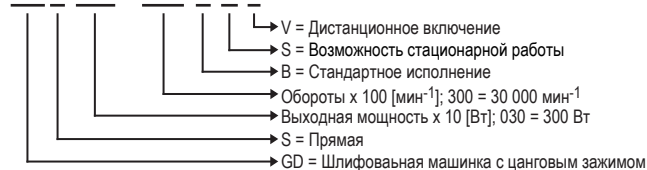
GDS 070 - 153 B X F I H L



PB 35 C L - 45 Y K



GDS 030 - 300 B S V



GAT 818 - 150 B X H T A



PBO 180 B - 80 X L



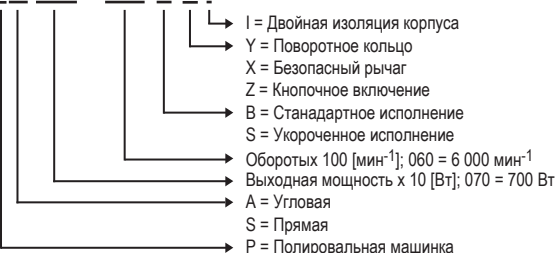
Ленточная шлифовальная машина

GB 030 - 013 B X

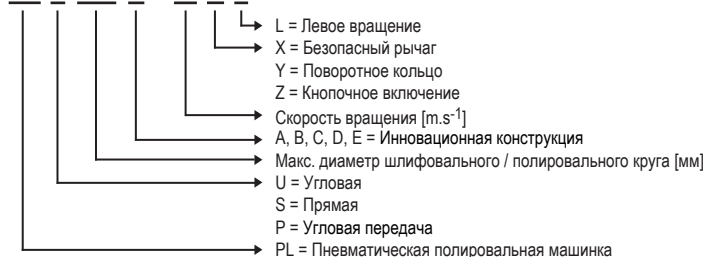


Полировальные шлифовальные машинки

PA 070 - 060 B Y I



PL U 180 B - 80 X L



Типовое обозначение - Пневматические инструменты DEPRAG

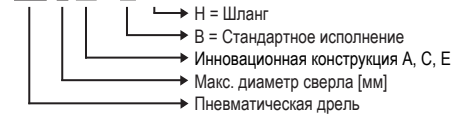
Дрели / резбонарезные машинки / ударные гаковерты / пилы / молотки / напильник / клещи / игольчатые отбойники / ножницы по металлу / пилы

Дрель / резбонарезная машинка

DS 020 - 060 B X P R F B10 Q EX



PV 6 A - B H



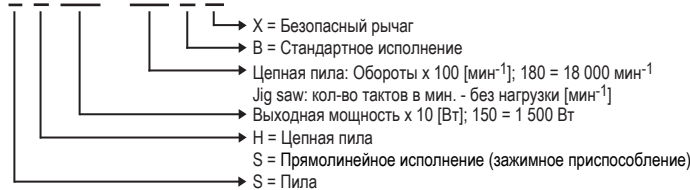
Пневматические ударные гайковерты

S M P 030 - 1/2" Z A EX

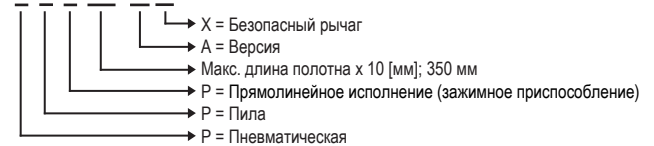


Цепная пила, лобзик

S H 150 - 180 B X

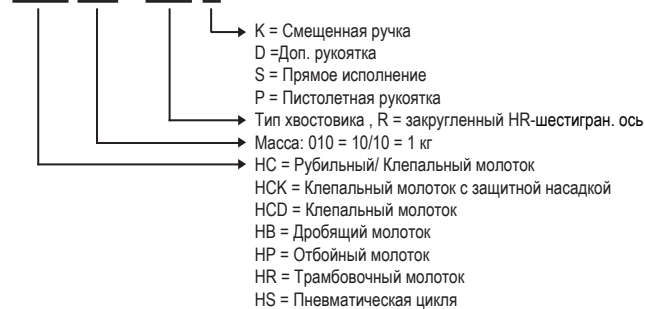


P P P 35 A X



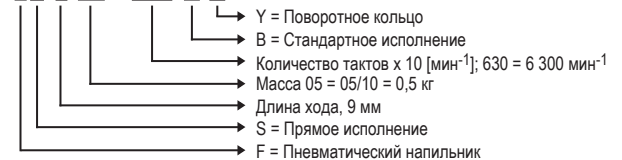
Пневматические молотки

НСК 010 - R14 K



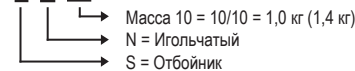
Пневматический напильник

FS 9 05 - 630 B Y



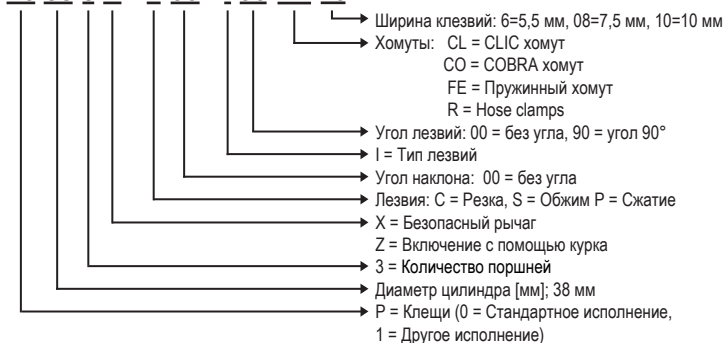
Игольчатый отбойник

S N 10



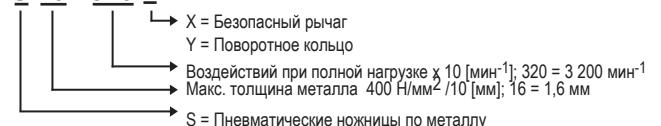
Пневматические клещи

PO 38 3 X - P 00 - I 00 CL 10



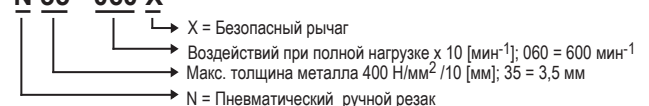
Пневматические ножницы по металлу

S 16 - 320 Y



Пневматический ручной резак

N 35 - 060 X



DEPRAG
DEPRAG CZ a.s., Lázně Bělohrad