








КАТАЛОГ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОСНАСТКИ ДЛЯ СТАНКОВ JET мод. JTL-618DTC DRO

фото / артикул	описание / маркировка
	<p>Ступенчатый цанговый патрон с цангой Стандартные токарные цанги 5С имеют максимально возможное отверстие 25 мм. Предлагаемое решение ступенчатых цанговых патронов позволяет расширить возможности фиксации деталей в цангах.</p> <p>Ступенчатые цанги могут быть расточены до диаметров: 50, 76, 100, 127 и 152 мм. Существуют 2 типа ступенчатых цанг различающихся допустимой глубиной выточки, это 12 и 32 мм.</p> <p>Сначала на наружный конус шпинделя станка устанавливается ступенчатый цанговый патрон и фиксируется винтами. Затем в него вставляется соответствующего размера (диаметр+глубина выточки) цанга, которая крепится также, как и обычная цанга 5С, с помощью резьбовой тяги станка.</p>
 <p>JTL01202 JTL01203 JTL01204 JTL01205 JTL01206</p>	<p>1-2 Ступенчатая цанга Наружный диаметр цанги на 10 мм больше, чем максимально возможный диаметр расточки. Необходимо соблюдать правило соответствия номинального размера и глубины цанги и подборе пары ступенчатый цанговый патрон - ступенчатая цанга. Максимальная глубина расточки 12 мм.</p> <p>T-CT-02, ступенчатая цанга Ø50x12 мм T-CT-03, ступенчатая цанга Ø76x12 мм T-CT-04, ступенчатая цанга Ø100x12 мм T-CT-05, ступенчатая цанга Ø127x12 мм T-CT-06, ступенчатая цанга Ø152x12 мм</p>
 <p>JTL01220 JTL01230 JTL01240 JTL01250 JTL01260</p>	<p>1-2 Ступенчатый цанговый патрон Устанавливается на наружном конусе шпинделя станка и фиксируется одним (двумя) винтами. Необходимо соблюдать правило соответствия номинального размера и глубины цанги и подборе пары ступенчатый цанговый патрон - ступенчатая цанга. Предназначен для цанг с максимальной глубиной расточки 12 мм</p> <p>T-202-2B, корпус цанги Ø50x12 мм T-202-3B, корпус цанги Ø76x12 мм T-202-4B, корпус цанги Ø100x12 мм T-202-5B, корпус цанги Ø127x12 мм T-202-6B, корпус цанги Ø152x12 мм</p>

 <p>JTL01302 JTL01303 JTL01304 JTL01305 JTL01306</p>	<p>1-3 Ступенчатая цанга Наружный диаметр цанги на 10 мм больше, чем максимально возможный диаметр расточки. Необходимо соблюдать правило соответствия номинального размера и глубины цанги и подборе пары ступенчатый цанговый патрон - ступенчатая цанга. Максимальная глубина расточки 32 мм.</p> <p>T-DCT-02, ступенчатая цанга Ø50x32 мм T-DCT-03, ступенчатая цанга Ø76x32 мм T-DCT-04, ступенчатая цанга Ø100x32 мм T-DCT-05, ступенчатая цанга Ø127x32 мм T-DCT-06, ступенчатая цанга Ø152x32 мм</p>
 <p>JTL01320 JTL01330 JTL01340 JTL01350 JTL01360</p>	<p>1-3 Ступенчатый цанговый патрон Устанавливается на наружном конусе шпинделя станка и фиксируется одним (двумя) винтами. Необходимо соблюдать правило соответствия номинального размера и глубины цанги и подборе пары ступенчатый цанговый патрон - ступенчатая цанга. Предназначен для цанг с максимальной глубиной расточки 32 мм</p> <p>T-203-2B, корпус цанги Ø50x32 мм T-203-3B, корпус цанги Ø76x32 мм T-203-4B, корпус цанги Ø100x32 мм T-203-5B, корпус цанги Ø127x32 мм T-203-6B, корпус цанги Ø152x32 мм</p>
 <p>T-SS1 T-ES-1 T-LS-1</p> <p>JTL02110 JTL02111 JTL02112</p>	<p>2-1 Упор шпинделя Упоры: сплошной, эжекторный, и продольный упор вворачиваются в цангу, которая имеет специальную резьбу для крепления. Глубина упора регулируется винтом и фиксируется контргайкой.</p> <p>T-SS1 Сплошной упор Для установки в цанге детали на глубину до 80 мм T-ES-1 Эжекторный упор Для установки в цанге детали на глубину до 130 мм T-LS-1 Продольный упор Для установки в цанге детали на глубину 190 мм Для регулировки необходимы ключи на 15 и 19 мм</p> <p>T-SS1, упор шпинделя 80 мм T-ES-1, упор шпинделя 130 мм T-LS-1, упор шпинделя 190 мм</p>
 <p>JTL02125</p>	<p>2-2 Универсальный цанговый упор Применяется совместно с любыми цангами 5С, но устанавливается независимо от них, что позволяет регулировать глубину детали без извлечения рабочей цанги. Может заменить собой другие упоры, вворачиваемые в цангу. Удерживается в тяговой трубе шпинделя станка за счет выдвигаемых упоров.</p> <p>T-UCS-25, универсальный цанговый упор</p>
 <p>JTL03240 JTL03241</p>	<p>3-2 Переходная планшайба Заготовка для специализированных работ. Хвостовая часть представляет собой фрагмент цанги 5С, зажимаемой в шпинделе станка. Диаметр планшайбы может быть 85 или 110 мм, толщина фланца 25 мм. После дополнительной обработки возможно использование в качестве оправки или планшайбы.</p> <p>T-304А, переходная планшайба Ø85 мм T-304В, переходная планшайба Ø110 мм</p>






 <p>JTL03330 JTL03350 JTL03380</p>	<p>3-3 Переходная планшайба Заготовка для специализированных работ. Устанавливается на наружном конусе шпинделя и фиксируется винтами. Диаметр планшайбы может быть 76, 127 или 225 мм, толщина фланца 19 мм. Диаметр центрального отверстия 11 мм. После дополнительной обработки возможно использование в качестве оправки или планшайбы, а также крепления токарных патронов или приспособлений.</p> <p>T-FP-3B, переходная планшайба Ø76 мм T-FP-5B, переходная планшайба Ø127 мм T-FP-8B, переходная планшайба Ø225 мм</p>
 <p>JTL03470</p>	<p>3-4 Планшайба Планшайба диаметром 178 мм устанавливается на наружном конусе шпинделя и фиксируется винтами. Используется для крепления несимметричных заготовок с помощью прижимов установленных в 4х Т-образных пазах или с помощью отверстий с резьбой М8х18 мм, расположенных по торцу.</p> <p>T-FP-07B, планшайба с Т-образными пазами</p>
 <p>JTL04117</p>	<p>4-1 Переходная планшайба Заготовка для специализированных работ. Устанавливается на наружном конусе шпинделя и фиксируется винтами. Диаметр переходной планшайбы может быть 76, 127 или 178 мм, толщина фланца 19 мм. Диаметр центрального отверстия 54 мм.</p> <p>T-317, переходная планшайба</p>
 <p>JTL04111 JTL04112 JTL04113 JTL04114</p>	<p>4-1-1 Патрон токарный Классический токарный патрон с архимедовой спиралью, поставляется в сборе с Переходной планшайбой Т-317. Возможные размеры патрона 125 и 150 мм, количество кулачков патрона 3, 4 или 6 штук. Дополнительные комплекты кулачков не поставляются.</p> <p>JС-53, 3-х кулачковый патрон Ø125 мм + планшайба Т-317 JС-64, 4-х кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317 JС-63, 3-х кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317 JС-66, 6-и кулачковый патрон Ø150 мм + планшайба Т-317</p>
 <p>JTL04207</p>	<p>4-2 Угловая плита Крепится непосредственно в Т-образный паз планшайбы Т-FP-07B и используется для фиксации детали перпендикулярно плоскости планшайбы. Размер губки 38х6 мм.</p> <p>T-AP-07, угловая плита</p>
 <p>JTL04309</p>	<p>4-3 Центр передней бабки Для базирования детали при обработке в центрах, необходимо совместное применение с поводковой планшайбой LT-01-108S и поводком LT-01-108C.</p> <p>LT-01-109, центр передней бабки</p>

 <p>JTL04408</p>	<p>4-4 Поводковая планшайба Крепится на наружный конус шпинделя и используется в сочетании с поводом для передачи крутящего момента шпинделя заготовке, зажатой в центрах.</p> <p>LT-01-108С, поводковая планшайба</p>
 <p>JTL05110</p>	<p>5-1 Поводок Используется с поводковой планшайбой для передачи крутящего момента шпинделя заготовке, зажатой в центрах. Надевается на заготовку и затягивается винтами.</p> <p>LT-01-110Т, поводок</p>
 <p>JTL05215</p>	<p>5-2 Планшайба для установки 3х кулачкового патрона КМ-6. Шесть отверстий на фланце предназначены для крепления патрона. Три регулировочных винта на наружном диаметре планшайбы предназначены для центрирования патрона. Только установки на наружном конусе шпинделя.</p> <p>T-315, планшайба для установки зажимного патрона</p>
 <p>JTL05216</p>	<p>5-2-1 Высокоточный токарный патрон Высокое качество изготовления элементов токарного патрона позволяет крепить деталь с гарантированной точностью. Поставляется только в исполнении Ø152 мм (6").</p> <p>КМ-6, высокоточный токарный патрон</p>
 <p>JTL05350</p>	<p>5-3 Разжимной цанговый патрон Устанавливается в шпинделе станка, так же, как и цанга 5С. Осуществляет фиксацию детали по отверстию, при этом не происходит бокового смещения разжимного цангового патрона и упора. Упор позволяет обеспечить повторяемость установки партии деталей относительно торца патрона по длине. Резьбовая цанга независима от корпуса патрона и работает на разжим. Корпус патрона закален и отшлифован. Сырые разжимные губки предназначены для проточки под необходимый размер и уменьшения биения. Могут быть обточены для фиксации деталей на разжим диаметром от 6,35 до 76 мм.</p> <p>S-5С, разжимной цанговый патрон с упором</p>
 <p>JTL05730</p>	<p>5-7 Комплект кулачков Комплект сырых кулачков может использоваться только для высокоточного токарного патрона КМ-6.</p> <p>T-3SJ, комплект сырых кулачков для патрона КМ-6 Ø152 мм</p>
 <p>JTL07510 JTL07513</p>	<p>7-5 Сверлильный патрон, под ключ Посадочный конус сверлильного патрона выполнен с конусом JT</p> <p>TDC-10EL, сверлильный патрон 10 мм TDC-13EL, сверлильный патрон 13 мм</p>

<p>JTL10207</p>	<p>10-2 Мультипозиционный резцедержатель Используется для крепления резцов с размером хвостовика 10 мм, размер паза 11x54 мм. 17 фиксирующих винтов размещенные в 3 ряда позволяют надежно зафиксировать резец в необходимом положении. Устанавливается только на противосуппорт T-RTS-10.</p> <p>T-RMH-06 (Rear), Мультипозиционный резцедержатель для противосуппорта</p>
<p>JTL12308</p>	<p>12-3 Накатник Используется для нанесения рисок на поверхность детали. Ролик устанавливается в державке, установкой которой можно выбирать рисунок накатки, косой или алмазный (крест на крест).</p> <p>T-KH-08, Накатник</p>
<p>JTL14110</p>	<p>14-1 Быстросменный резцедержатель Устанавливается на верхнем суппорте с помощью оригинального штифта. Позволяет применять при токарной обработке неограниченное количество предварительно настроенного режущего инструмента в резцовых, расточных или сверлильных блоках. Точная установка и быстрая смена блоков с инструментом гарантируется конструкцией резцедержателя.</p> <p>540-100, быстросменный резцедержатель, размер А1</p>
<p>JTL14211</p>	<p>14-2 Резцовый блок Блок устанавливается в быстросменном резцедержателе, предназначен для фиксации токарных резцов или иного инструмента с прямоугольным хвостовиком с помощью трех винтов. Высота режущей кромки инструмента относительно оси вращения детали регулируется вертикальным винтом. Не требуется использование дополнительных пластин, в качестве подкладок под резец.</p> <p>540-111, резцовый блок 16x75 мм</p>
<p>JTL14313</p>	<p>14-3 Сверлильный и расточной блок Блок устанавливается в быстросменном резцедержателе, предназначен для фиксации инструмента или переходных втулок на МК-1, МК-2 диаметром 30 мм. Высота оси инструмента относительно оси вращения детали регулируется вертикальным винтом. Сборка: Сверло–Втулка– Сверлильный блок, позволяет обрабатывать отверстия с использованием автоматической подачи суппорта, вместо ручного перемещения пиноли задней бабки. Втулки с внутренним конусом МК-1 и МК-2 имеются в программе поставок JET</p> <p>540-130, сверлильный и расточной блок 30 мм</p>
<p>JTL15203</p>	<p>15-2 Приспособление для настройки инструмента Предназначено для быстрой и точной настройки станка. Отшлифованная поверхность «А» для установки режущего инструмента на лицевую сторону заготовки. Поверхность «В» используется для установки режущего инструмента на заднюю часть заготовки. Приспособление для настройки инструмента регулируется по заготовке.</p> <p>T-303, приспособление для настройки инструмента</p>
<p>JTL15318</p>	<p>15-3 Регулируемый индикатор продольного перемещения Монтируется на передней бабке станка. Предназначен для установки в необходимом положении индикатора часового типа. Позволяет контролировать продольное перемещение суппорта. Диапазон установки 25 мм. Цена деления 0,01 мм, рабочий диапазон 10 мм. Регулируемое расстояние 165 мм. Для станков, оснащенных УЦИ, не является необходимым приспособлением.</p> <p>T-CLD-618, регулируемый индикатор продольного перемещения</p>

 <p>JTL16218</p>	<p>16-2 Индикатор продольного упора Микрометрический упор необходим для позиционирования инструмента при продольном точении. Цена деления нониуса 0,01 мм. Устанавливается на направляющих в продольном упоре. Для станков, оснащенных УЦИ, не является необходимым приспособлением.</p> <p>T-CSD-618, индикатор продольного останова</p>
 <p>JTL16330</p>	<p>16-3 Неподвижный люнет Используется в качестве дополнительной опоры длинных заготовок небольших диаметров. Устанавливается в любом необходимом месте на направляющих. Предотвращает «отжим» заготовки при точении и в качестве дополнительной опоры при невозможности использования задней бабки. Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки 76 мм.</p> <p>T-SR-300, неподвижный люнет</p>
 <p>JTL16430</p>	<p>16-4 Подвижный люнет Используется в качестве дополнительной опоры длинных заготовок небольших диаметров. Устанавливается напротив резцедержателя и инструмента. Предотвращает «отжим» заготовки при точении.</p> <p>T-FR-300, подвижный люнет</p>
 <p>JTL16540</p>	<p>16-5 6-ти позиционная револьверная головка Устанавливается вместо задней бабки на направляющих. Позволяет расширить возможности станка применением 6 инструментов. Поворот револьверной головки осуществляется вручную, рабочий ход 9 мм с помощью эксцентриковой рукоятки. Применяются держатели инструмента диаметром с присоединительными размерами 16 мм.</p> <p><u>ВНИМАНИЕ: Данная опция устанавливается только на заводе изготовителе, по предварительному согласованию (предварительный заказ).</u></p> <p>L-40T, 6-ти позиционная револьверная головка</p>
 <p>JTL17101</p>	<p>17-1 Приспособление для обточки конусов Устанавливается в Т-образный паз на задней стороне станины станка, в любом необходимом месте по всей зоне обработки. Значение угла конуса регулируется смещением угловой линейки, снабженной градусной шкалой. После установки рекомендуется произвести проверку угломерным инструментом.</p> <p>TL-T-01 Приспособление для обточки конусов</p>
 <p>JTL17210</p>	<p>17-2 Приспособление для обточки радиусов Устанавливается на поперечном суппорте станка. Используется для обточки вогнутых или выпуклых поверхностей диаметром до 38 мм. Используется для обработки наконечников штампов, шаров, седел, профилированных поверхностей, а также специального сферического режущего инструмента. Подвижный поворотный стол установлен на шарикоподшипник для точности и устойчивости. Стол поворачивается на 360°. Ходовые винты из закаленной стали, установлены на шарикоподшипники.</p> <p>T-RT-108, приспособление для обточки радиусов</p>

 <p>JTL17310</p>	<p>17-3 Противосуппорт Устанавливается на поперечный суппорт станка при помощи 4х винтов. Шаг ходового винта 19 мм, цена деления шкалы 0,02 мм. Применяется совместно с мультипозиционным резцедержателем T-RMH-06 (Rear) или однопозиционным резцедержателем L-3023 в которых крепится режущий инструмент. T-RTS-10 Противосуппорт</p>
 <p>JTL17430</p>	<p>17-4 Резцедержатель противосуппорта Используется для крепления резцов с размером хвостовика 10 мм. Клиновидная опорная планка позволяет выставить резец по высоте. Устанавливается только на противосуппорт T-RTS-10. В зависимости от задач обработки возможна одновременная установка двух и более резцедержателей (например, точение 2х канавок). L-3023, Резцедержатель противосуппорта</p>
 <p>JTL18268</p>	<p>18-2 6-ти позиционный упор продольного перемещения Крепится на направляющей. Поворотная обойма имеет 6 винтов, выставление которых по длине ограничивает перемещение суппорта в продольном направлении. T-BLD-68 6-ти позиционный упор продольного перемещения</p>
 <p>JTL18306</p>	<p>18-3 4-х позиционный резцедержатель Квадратный поворотный резцедержатель крепится в Т-образный паз верхнего суппорта. Предназначен для крепления инструмента с высотой хвостовика 10 мм. Поворот рукоятки разблокирует фиксатор и позволяет повернуть резцедержатель в необходимое положение. T-AIT-06, 4-х позиционный резцедержатель, 10 мм</p>
 <p>JTL21111</p>	<p>21-1 Приспособление для отрезки Отдельно устанавливаемое на торце шпиндельной бабки отрезное приспособление и крепится к ней винтами. Позволяет экономить место в резцедержателе суппорта. Перемещение резца осуществляется вручную с помощью эксцентриковой рукоятки. Для резцедержателя подходят стандартные отрезные резцы-пластины высотой 8 мм (не поставляются). LB-68-11, приспособление для отрезки</p>
 <p>JTL22110</p>	<p>22-1 Защитный экран Прозрачный защитный экран дополнительное оборудование для станков. Откидной экран может смещаться влево и вправо. Широкая секция защитного экрана обеспечивает защиту от брызг. T-CS-10, защитный экран</p>
 <p>JTL22220</p>	<p>22-2 Невращающийся центр Центр имеет максимальный диаметр конуса 27 мм, предназначен для установки в задней бабке. Все центры изготовлены из закаленной стали и отшлифованы. T-MS-2, невращающийся центр</p>
 <p>JTL22320</p>	<p>22-3 Вращающийся центр Центр имеет максимальный диаметр конуса 32 мм, предназначен для установки в задней бабке. Все центры изготовлены из закаленной стали и отшлифованы. T-LC-2, вращающийся центр</p>

 <p>JTL22413 JTL22416 JTL22419</p>	<p>22-4 Сверлильный патрон Имеет 3 разных размера 1,2-13 мм, 3,0-16 мм, 3,0-19 мм Предназначен для установки в задней бабке и удержания сверл с цилиндрическим хвостовиком TDC13-MT2, сверлильный патрон 1,2-13 мм/Мк-2 TDC16-MT2, сверлильный патрон 3-16 мм/Мк-2 TDC19-MT2, сверлильный патрон 3-19 мм/Мк-2</p>																														
 <p>JTL22525</p>	<p>22-5 Увеличительное стекло с подсветкой Увеличительное стекло с подсветкой имеет диоптрийное стекло. Ручка может поворачиваться в любую сторону. Устанавливается «по месту» самостоятельно, подключается к сети станка. <u>ВНИМАНИЕ: Данная опция устанавливается только на заводе изготовителе, по предварительному согласованию (предварительный заказ).</u> HQ32122-55, увеличительное стекло с подсветкой</p>																														
 <p>JTL14515</p>	<p>Набор цанг состоит из 39 цанг с наиболее востребованными размерами от 1,0 до 20 с шагом 0,5 мм.</p>																														
 <p>JTL14520</p>	<p>Набор из 31 цанги 5С, Ø1,0-4,0 мм с шагом 0,1 мм</p>																														
 <p>JTL144xx</p>	<p>Цанга 5С, в ассортименте Предназначена для точной фиксации деталей, устанавливается в шпинделе передней бабки, усилие зажима регулируется поворотом замка цангового механизма Цанга 5С, Øхх мм (1,0 мм. (от 20,5 до 27 мм, с шагом 0,5 мм))</p> <table border="0"> <tr><td>JTL14401</td><td>Цанга 5С, 01,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144205</td><td>Цанга 5С, 20,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14421</td><td>Цанга 5С, 21,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144215</td><td>Цанга 5С, 21,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14422</td><td>Цанга 5С, 22,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144225</td><td>Цанга 5С, 22,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14423</td><td>Цанга 5С, 23,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144235</td><td>Цанга 5С, 23,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14424</td><td>Цанга 5С, 24,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144245</td><td>Цанга 5С, 24,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14425</td><td>Цанга 5С, 25,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144255</td><td>Цанга 5С, 25,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14426</td><td>Цанга 5С, 26,0 мм</td></tr> <tr><td>JTL144265</td><td>Цанга 5С, 26,5 мм</td></tr> <tr><td>JTL14427</td><td>Цанга 5С, 27,0 мм</td></tr> </table>	JTL14401	Цанга 5С, 01,0 мм	JTL144205	Цанга 5С, 20,5 мм	JTL14421	Цанга 5С, 21,0 мм	JTL144215	Цанга 5С, 21,5 мм	JTL14422	Цанга 5С, 22,0 мм	JTL144225	Цанга 5С, 22,5 мм	JTL14423	Цанга 5С, 23,0 мм	JTL144235	Цанга 5С, 23,5 мм	JTL14424	Цанга 5С, 24,0 мм	JTL144245	Цанга 5С, 24,5 мм	JTL14425	Цанга 5С, 25,0 мм	JTL144255	Цанга 5С, 25,5 мм	JTL14426	Цанга 5С, 26,0 мм	JTL144265	Цанга 5С, 26,5 мм	JTL14427	Цанга 5С, 27,0 мм
JTL14401	Цанга 5С, 01,0 мм																														
JTL144205	Цанга 5С, 20,5 мм																														
JTL14421	Цанга 5С, 21,0 мм																														
JTL144215	Цанга 5С, 21,5 мм																														
JTL14422	Цанга 5С, 22,0 мм																														
JTL144225	Цанга 5С, 22,5 мм																														
JTL14423	Цанга 5С, 23,0 мм																														
JTL144235	Цанга 5С, 23,5 мм																														
JTL14424	Цанга 5С, 24,0 мм																														
JTL144245	Цанга 5С, 24,5 мм																														
JTL14425	Цанга 5С, 25,0 мм																														
JTL144255	Цанга 5С, 25,5 мм																														
JTL14426	Цанга 5С, 26,0 мм																														
JTL144265	Цанга 5С, 26,5 мм																														
JTL14427	Цанга 5С, 27,0 мм																														

