

ПРОФТУЛС

nicon
PRECISION VICES



КАТАЛОГ и Прайс-Лист 2024/2025

AN ISO 9001:2015 CO.

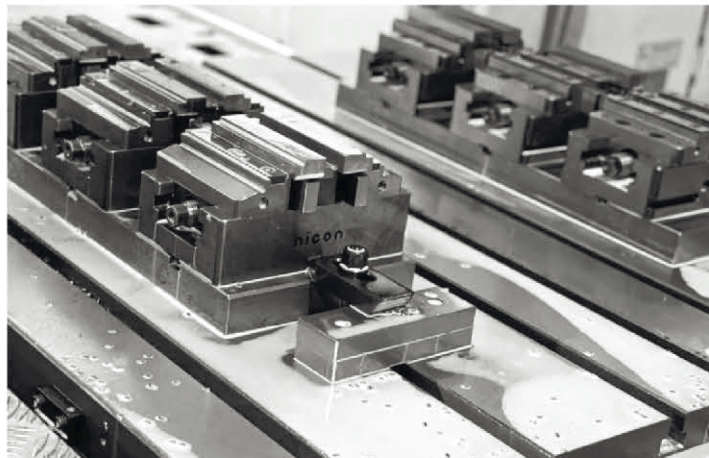
О НАС

Компания Y.H. Tools Manufacturers Pvt. Ltd. появилась на свет в 1979 году под руководством нашего основателя - г-на Харбанса Сингха. Благодаря нашим последовательным усилиям, преданности, инновациям и стабильной работе, мы успешно построили долгосрочные отношения с нашими клиентами. У нас большая клиентская база в Индии и многих других странах. Мы являемся самым профессиональным производителем прецизионных тисков в Индии.

На нашем производстве работает множество современных фрезерных, токарных и шлифовальных станков с ЧПУ, поэтому мы можем сами контролировать качество изготовления. В результате этого мы производим только высококачественную продукцию. Наши изделия находят применение во многих отраслях промышленности. Они отличаются конкурентоспособной ценой, высокой прочностью и долговечностью.

Качество - синоним продукции, предлагаемой Y.H. Tools Manufacturers Pvt. Ltd. Команда контроля качества строго следит за производственным процессом, тем самым не допуская никаких нарушений. Административный, финансовый, торговый, научно-исследовательский отделы и отдел качества тесно сотрудничают друг с другом, чтобы быть единой командой специалистов.

В нынешней сложной обстановке на международном рынке мы постоянно совершенствуем существующие продукты. Кроме того, наш отдел исследований разрабатывает новые продукты, чтобы удовлетворить наших клиентов и их запросы. Совершенствование технологий является одним из основных принципов работы компании, что позволяет ей соответствовать тенденциям современного рынка.



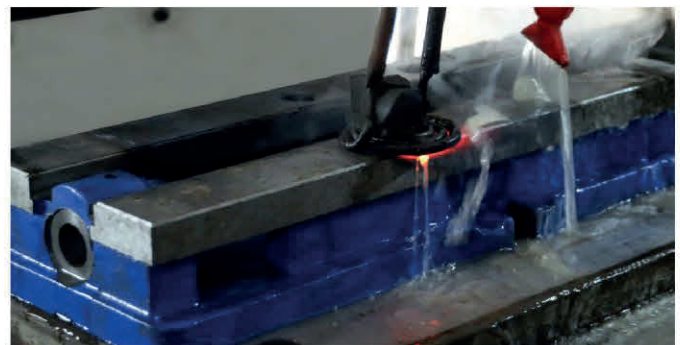
ГАРАНТИЯ

Продукция Nicon изготавливается из отборного сырья. Продукция Nicon имеет гарантию на любые производственные дефекты. Данная гарантия не распространяется на товары, которые были модифицированы или неправильно использованы.

ВАЖНО

В связи с программами исследований и разработок, дизайн и характеристики всех изделий, представленных в данном каталоге, могут быть изменены без предварительного уведомления.







CODE NO. N-171

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

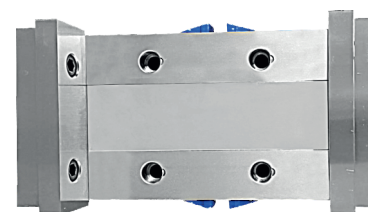
- Тиски с фиксирующими губками предназначены для прецизионных фрезерных станков и обрабатывающих центров с ЧПУ;
- Геометрическая система подшипников увеличивает зажимное усилие и увеличивает срок службы подшипников;
- Подшипниковая часть более прочная и долговечная по сравнению с предыдущими моделями тисков;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Закаленные станина и губки сохраняют точность в течение длительного времени;
- Корпус из ковкового чугуна;
- Полное отсутствие смещений заготовки после зажима;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Та же высота станины и новая конструкция гайки при уменьшенном весе;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка;
- Поставляются также с поворотным основанием.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

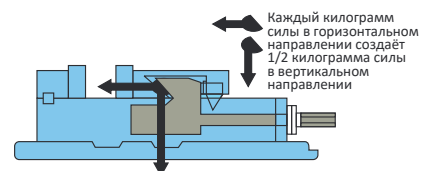
- Защита от сколов;
- Отсоединяемая рукоятка.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

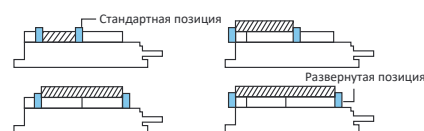
MODEL NO.	L	W	H	H1	L1	O	J	J1	P	T	T1	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
MMV100	308	153	104	67	345	125	37	110	120	16	14	15.5	1500	378,00
MMV150	396	190	125	76.7	440	175	47	160	147	16	17	30	2500	578,00
MMV160+	437	190	125	76.7	482	225	47	160	147	16	17	32	2500	714,00
MMV200	512	249	152	89	557	255	60	210	195	18	20	62	3000	1 113,00
MMV200+	558	249	152	89	603	305	60	210	195	18	20	65	3000	1 295,00
MMV300	695	350	165	95	760	402	70	300	282	20	22	110	4000	2 170,00



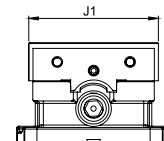
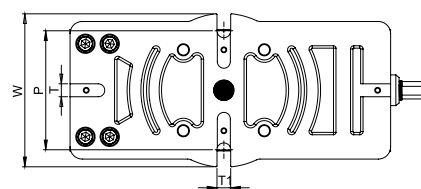
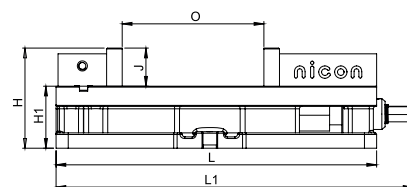
Возможность крепления через корпус



Механизм "Semi Sphere Segment" исключает подъем губок и смещение заготовки

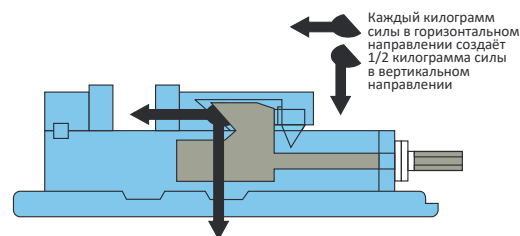


Примеры использования кулачков в разных позициях



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ





Механизм "Semi Sphere Segment" исключает подъем губок и смещение заготовки

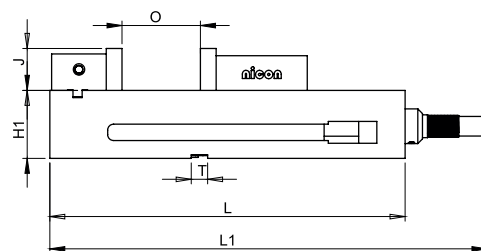
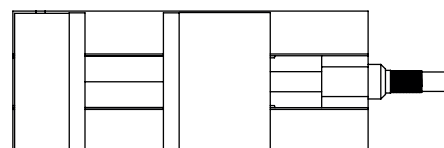


Примеры использования кулачков в разных позициях

CODE NO. N-131

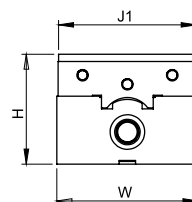
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Первая модель в линейке которую можно использовать как в вертикальном, так и в горизонтальном положении. Усовершенствованная конструкция корпуса уменьшает прогиб при работе в любом положении;
- Герметичная система подшипников увеличивает зажимное усилие и увеличивает срок службы подшипников;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Закаленные станина и губки сохраняют точность в течение длительного времени;
- Корпус из ковкого чугуна;
- Полное отсутствие смещений заготовки после зажима;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для лёгкой установки тисков на столе станка.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Защита от сколов;
- Отсоединяемая рукоятка.

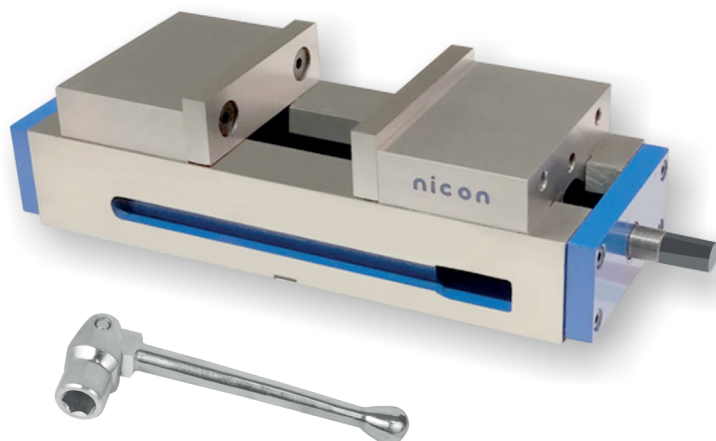


ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	W	H	L1	H1	O	J	J1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
CMV150	390	152	117	455	75	150	50	150	18	32	3000	683,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ





CODE NO. N-132

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

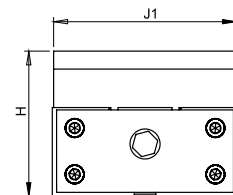
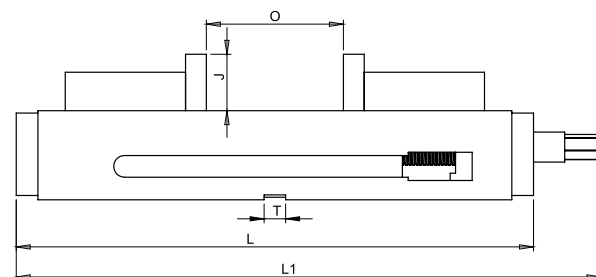
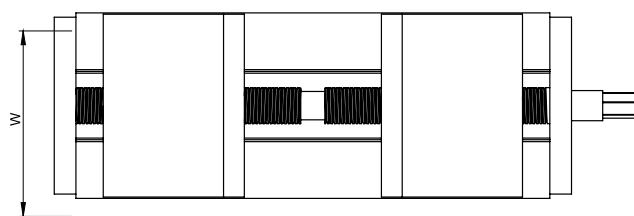
- Самоцентрирующиеся тиски предназначены для прецизионных фрезерных станков и обрабатывающих центров с ЧПУ;
- Губки движутся к центру. Это всегда обеспечивает стабильное центрирование заготовки;
- Герметичная система подшипников увеличивает зажимное усилие и увеличивает срок службы подшипников;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 м Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 м;
- Закаленные станина и губки сохраняют точность в течение длительного времени;
- Корпус из ковкого чугуна;
- Полное отсутствие смещений заготовки после зажима;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Защита от сколов;
- Отсоединяемая рукоятка.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	W	H	O	L1	J	J1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
SCV150	430	154	122	160	486	47	152	18	34	2000	756,00



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



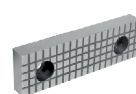
Мягкие



Ступенчатые



Призматические



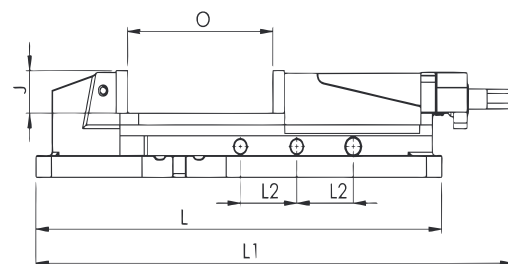
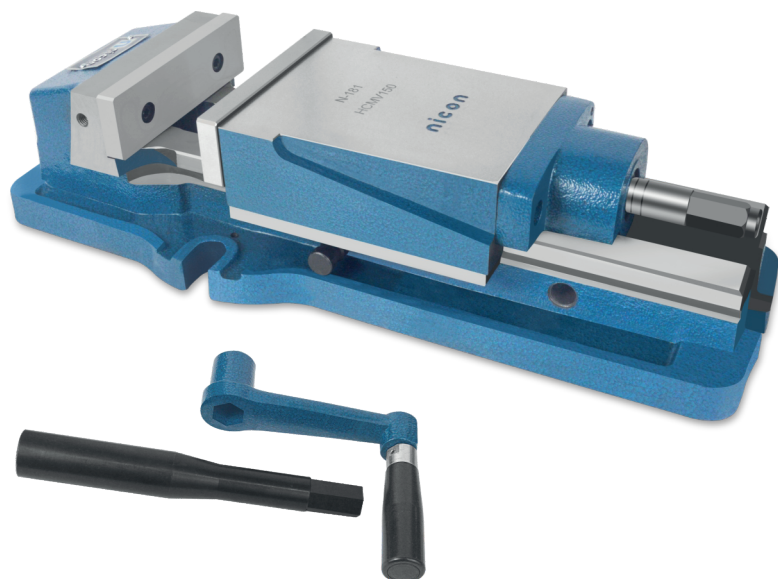
С насечкой



Алмазные



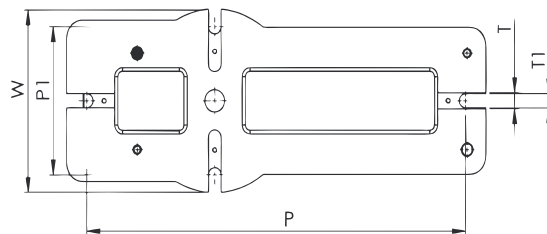
Алюминиевые



CODE NO. N-181

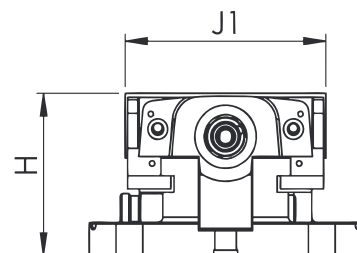
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Прочная конструкция для фрезерования, сверления, штамповки, шлифования и многих других операций на станках с ЧПУ;
- Корпус изготовлен из высококачественного ковкого чугуна, что препятствует прогибу или изгибу тисков;
- Закаленные и проточенные боковые поверхности;
- Скрытый шпindel для защиты от стружки и грязи;
- Гидравлическая система усиления Hydra-booster обеспечивает максимальное давление зажима при минимальном усилии;
- Гарантия на систему Hydra-booster составляет 1 год;
- Поставляются также с поворотным основанием;
- Точность отклонения перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Быстрый зажим и фиксация, простота в эксплуатации;
- Максимальное усилие зажима 4500 кг.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 кривошипная рукоятка;
- 1 удлинитель.



ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	W	H	O	L1	L2	J	J1	P	P1	T	T1	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
НСМV150	530	205	119	210	650	75	48	150	480	165	18	17	37	4000	1 036,00
НМV150	606	232	136	300	690	100	52	155	560	185	18	17	50	4500	1 113,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



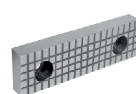
Мягкие



Ступенчатые



Призматические



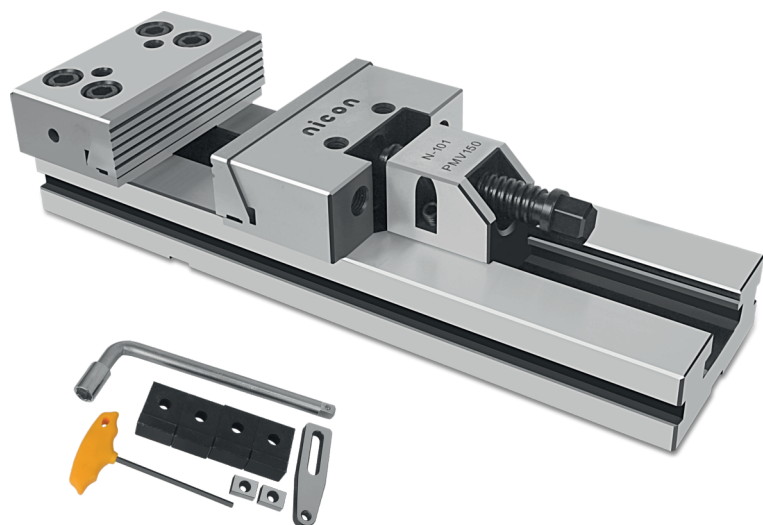
С насечкой



Алмазные



Алюминиевые



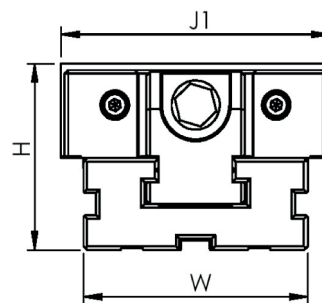
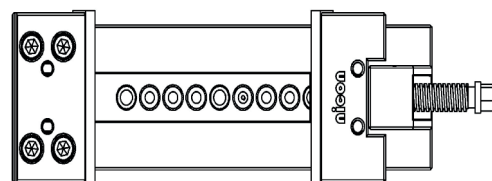
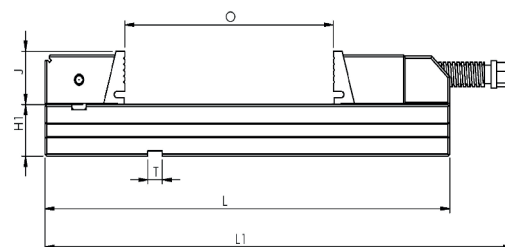
CODE NO. N-101

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Модульные тиски, предназначенные для прецизионного фрезерования и шлифования, которые активно используются при работе с фрезерными станками с ЧПУ;
- Обе губки расположены под углом. Это обеспечивает точную и надежную фиксацию заготовки;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Компактный дизайн и прочная конструкция обеспечивают максимально эффективное соотношение производительности и размера;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

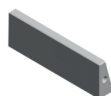
- 1 стопор, 1 пара позиционирующих шпонок 16 мм;
- 4 зажима, T-образный шестигранный ключ, 1 зажимной ключ.



ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	W	H	O	L1	H1	J	J1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
PMV100	350	100	85	165	400	45	40	110	16	15	2500	1 092,00
PMV150	450	125	100	225	520	50	50	150	16	27	4000	1 295,00
PMV150+	525	125	100	300	595	50	50	150	16	30	4000	1 487,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



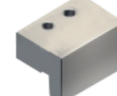
Мягкие



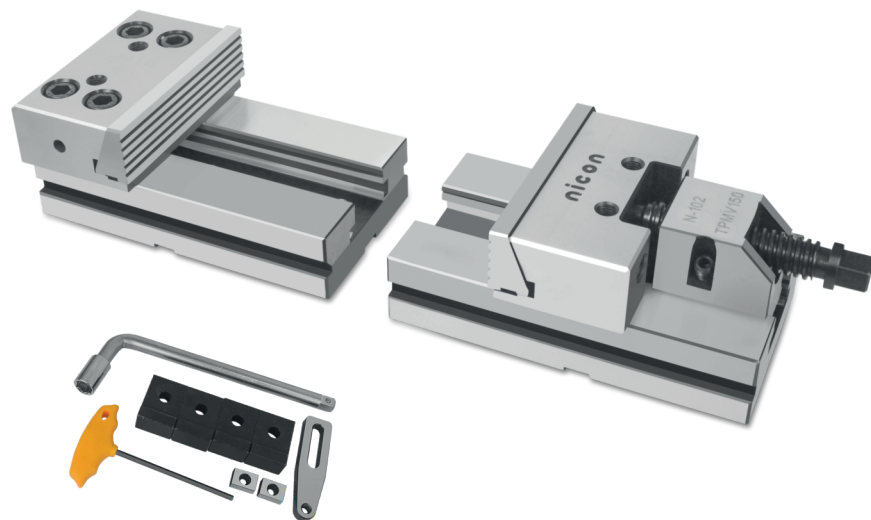
С насечкой



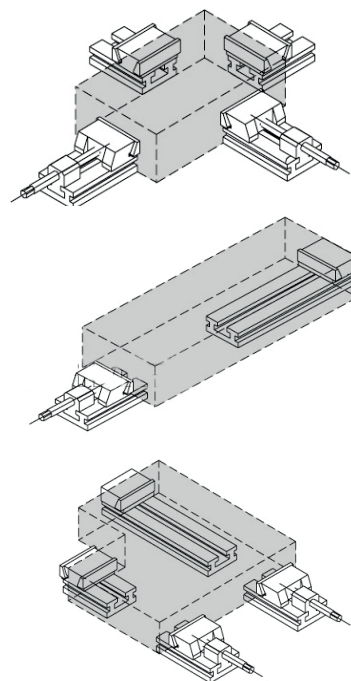
Промежуточные



Высокие



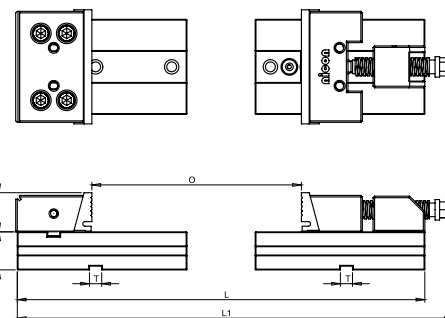
Примеры возможных схем зажима



CODE NO. N-102

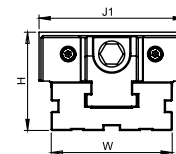
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Двухкомпонентные модульные тиски предназначены для прецизионного фрезерования, шлифования и широко используются с ЧПУ и стандартными фрезерными станками;
- Модульные элементы позволяют идеально зажимать даже крупногабаритные заготовки, требующие наиболее тяжелой обработки, используя в качестве поверхности стол станка;
- Эти тиски являются решением для многих задач и прекрасным дополнением или альтернативой одиночным или двойным тискам;
- Обе губки расположены под углом. Это обеспечивает точную и надежную фиксацию заготовки;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Компактный дизайн и прочная конструкция обеспечивают максимально эффективное соотношение производительности и размера;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 стопор, 1 пара позиционирующих шпонок 16 мм;
- 4 зажима, Т-образный шестигранный ключ, 1 зажимной ключ.



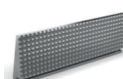
ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	W	H	O	L1	H1	J	J1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
TPMV150	Неограниченно	125	101	Неограниченно	Неограниченно	50	51	150	16	27	3000	1 561,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



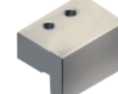
Мягкие



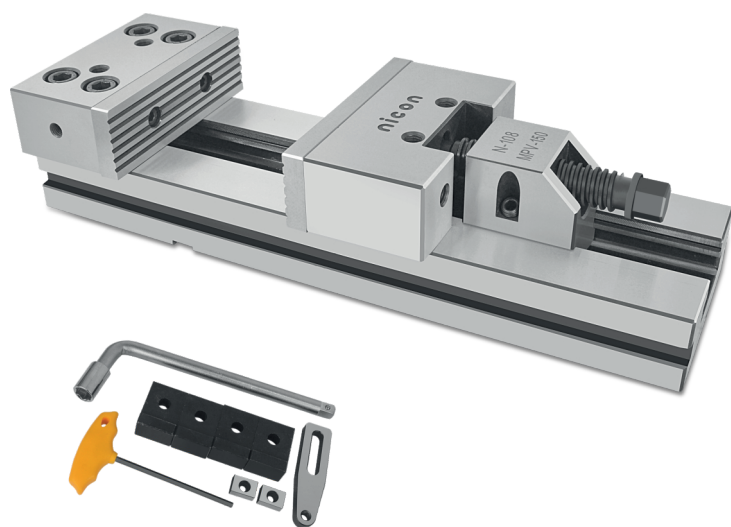
С насечкой



Промежуточные



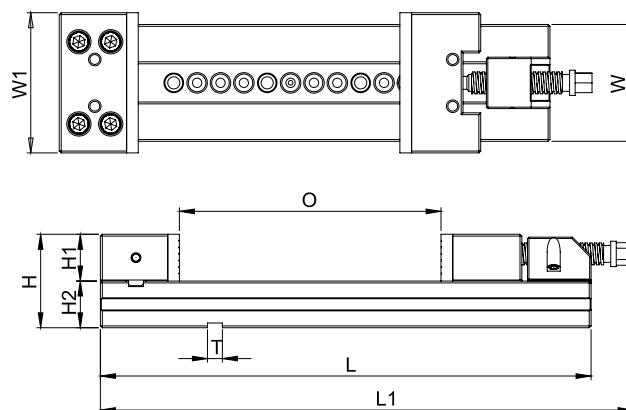
Высокие



CODE NO. N-108

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Эти тиски предназначены для прецизионного фрезерования, шлифования и широко используются с ЧПУ и стандартными фрезерными станками;
- Подвижный и неподвижный блоки шлифованы с точностью до параллельности 0,01 мм, что обеспечивает точное и надежное зажатие;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Компактный дизайн и прочная конструкция обеспечивают максимально эффективное соотношение производительности и размера;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2, используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 стопор, 1 пара позиционирующих шпонок 16 мм;
- 4 зажима, Т-образный шестигранный ключ, 1 зажимной ключ.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O	W	W1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
MPV125	363	412	85	40	45	175	97	125	16	14.5	3000	987,00
MPV150	450	515	100	50	50	225	125	150	16	26.5	4000	1 162,00
MPV150+	525	590	100	50	50	300	125	150	16	29	4000	1 358,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



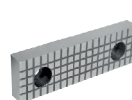
Мягкие



Ступенчатые



Призматические



С насечкой



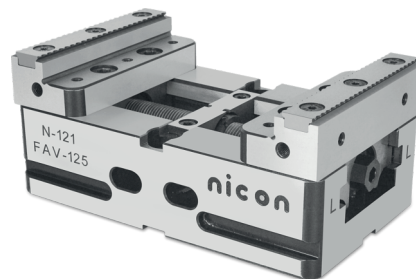
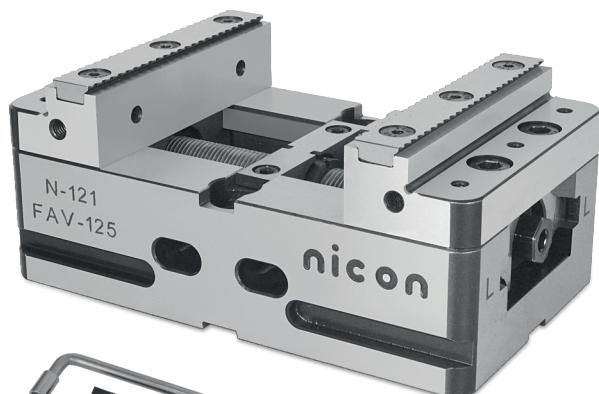
Алмазные



Алюминиевые



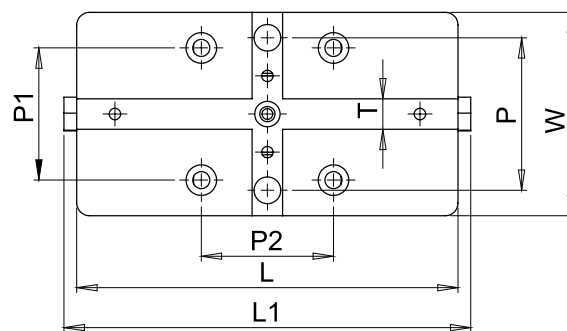
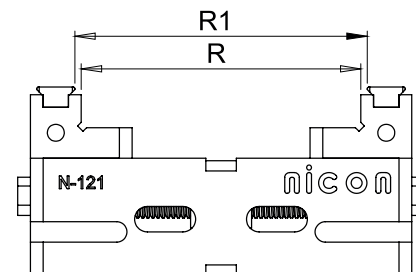
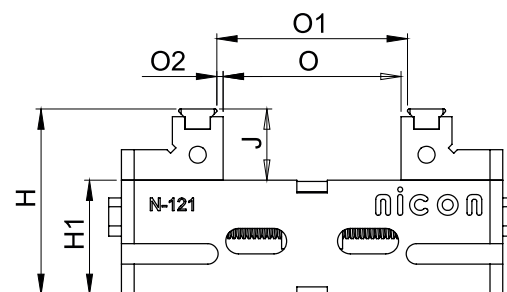
Промежуточные



CODE NO. N-121

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Самоцентрирующиеся 5-осевые станочные тиски предназначены для прецизионной 4-х и 5-ти осевой ротационной обработки с ЧПУ в горизонтальной или вертикальной плоскости и широко используются в шлифовальных и прецизионных обрабатывающих станках;
- Точность повторения центрального положения составляет $\pm 0,02$ мм;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Все детали взаимозаменяемы и поставляются в качестве запасных частей;
- Минимальная глубина зажима заготовки 3 мм обеспечивает огромную экономию материала;
- Максимальное зажимное усилие до 5000 кг;
- Наибольшая сила зажима при минимальном усилии;
- Тиски позволяют использовать короткие инструменты с меньшей вибрацией и большим сроком службы для обеспечения наилучшего качества обработки;
- Идеально подходит для использования в 3-осевых обрабатывающих центрах, а также для массового производства с установкой нескольких тисков.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 стопор, 1 пара позиционирующих шпонок 16 мм;
- 4 зажима, T-образный шестигранный ключ, 1 зажимной ключ.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	W	H	H1	J	T	P	P1	P2	O	O1	O2	R	R1	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
FAV80	150	158	80	73	45	28	12	60	52	52	70	75	2.5	110	115	4.2	3000	1 383,00
FAV125	210	211.5	125	89.5	57	32.5	16	100	96	96	110	116	3	160	166	11	5000	1 593,00

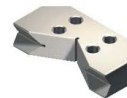
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



Ступенчатые



Ступенчатые



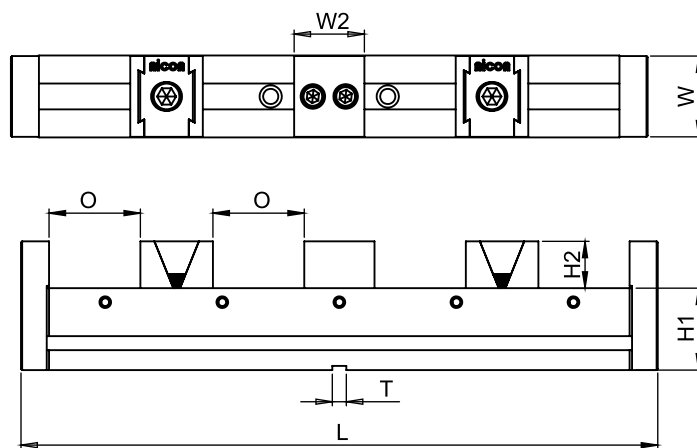
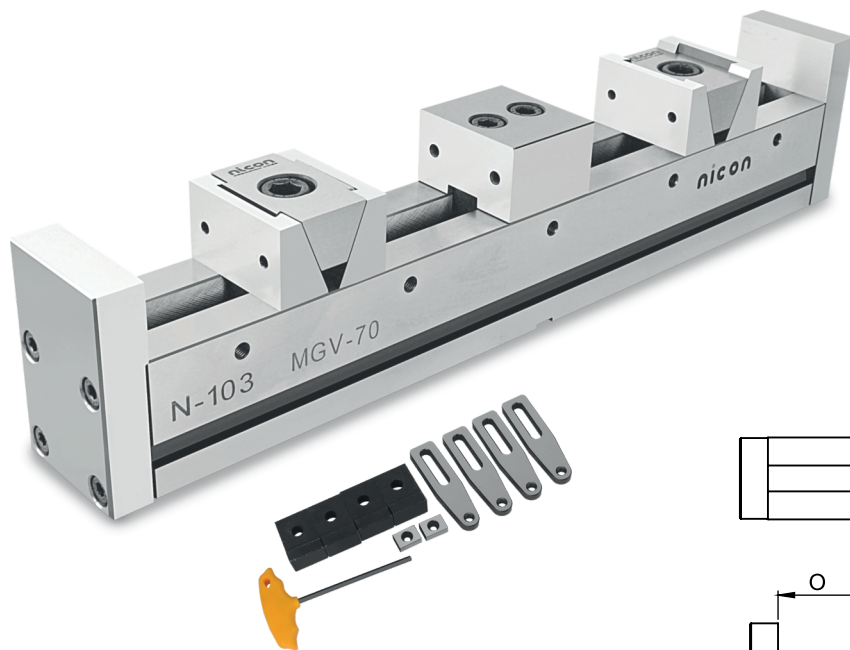
Призматические



Для круглых заготовок



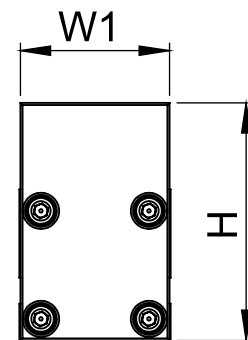
Промежуточные



CODE NO. N-103

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Идеальные тиски для обеспечения возможности зажима нескольких заготовок различных размеров;
- Закаленные и шлифованные направляющие и неподвижные губки;
- Мультизахватные тиски представляют собой совершенно новую концепцию модульной зажимной системы, позволяющей максимально использовать возможности станка и тем самым повысить его производительность;
- Эта система предназначена для одновременного зажима нескольких заготовок на станке, что позволяет сократить время переналадки инструмента;
- Высочайшая точность позиционирования и центровки $\pm 0,02$ мм;
- Многозахватные тиски могут вертикально соединяться друг с другом или крепиться к специальным удерживающим конструкциям;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- В комплект поставки каждого тисков входят 3 неподвижные губки, 2 клиновых зажима и 2 торцевые губки.

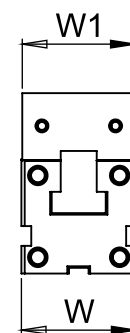
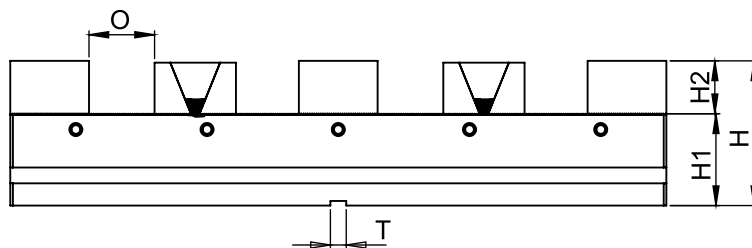
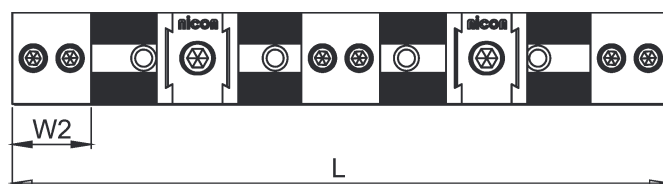
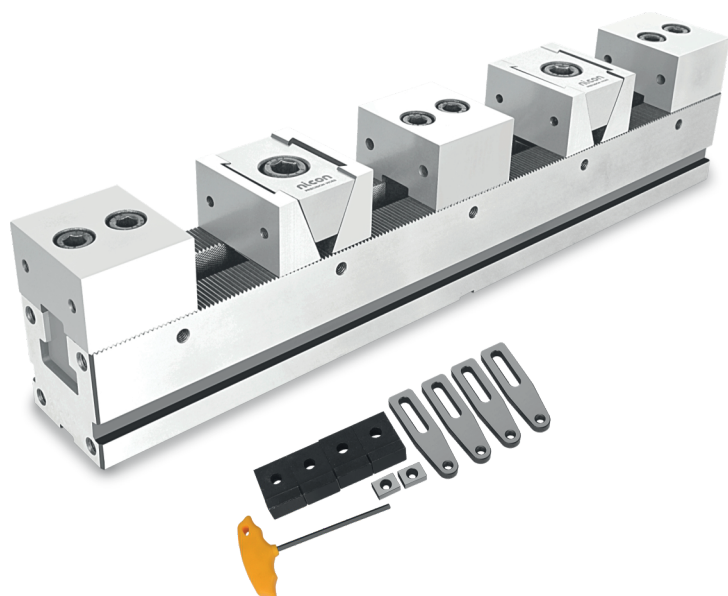


СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 4 стопора, 2 шестигранных ключа, одна пара 12 мм позиционирующих шпонок.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	H	H1	H2	O	W	W1	W2	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
MGV70	544	110	70	40	73-78	70	69	60	12	22	5000	1 873,00



CODE NO. N-103S

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

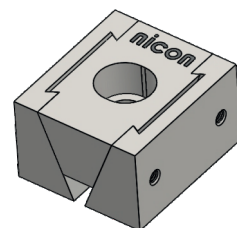
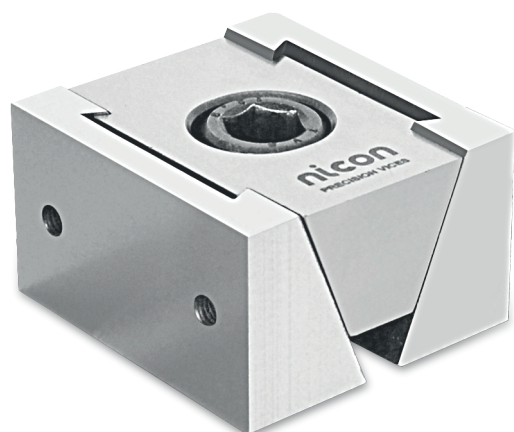
- Идеальные тиски для обеспечения возможности зажима нескольких заготовок различных размеров;
- Закаленные и шлифованные зубчатые направляющие и фиксированные губки обеспечивают надежный зажим;
- Мультизахватные тиски представляют собой совершенно новую концепцию модульной зажимной системы, позволяющей максимально использовать возможности станка и тем самым повысить его производительность;
- Эта система предназначена для одновременного зажима нескольких заготовок на станке, что позволяет сократить время переналадки инструмента;
- Высочайшая точность позиционирования и центровки $\pm 0,02$ мм;
- Многозахватные тиски могут вертикально соединяться друг с другом или крепиться к специальным удерживающим конструкциям;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- В комплект поставки каждого тисков входят 3 неподвижные губки и 2 клиновых зажима.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

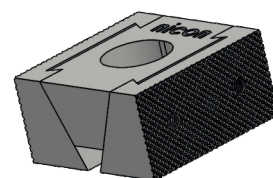
- 4 стопора, 2 шестигранных ключа, одна пара 12 мм позиционирующих шпонок.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

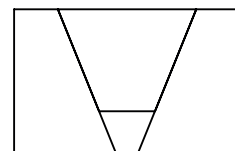
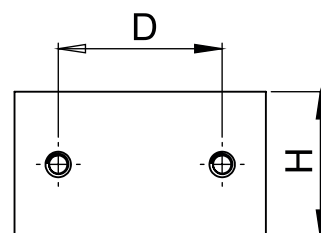
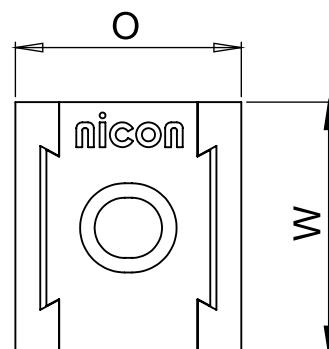
MODEL NO.	L	H	H1	H2	O	W	W1	W2	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
MGVS70	500	110	70	40	45-50	70	69	60	12	22	5000	2 093,00



Без насечки



С насечкой



CODE NO. N-401

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

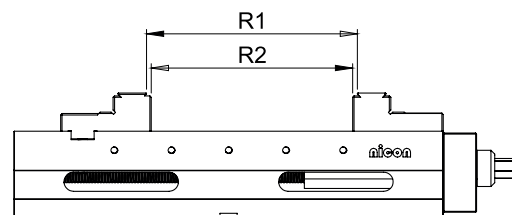
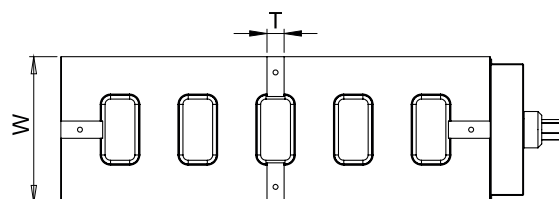
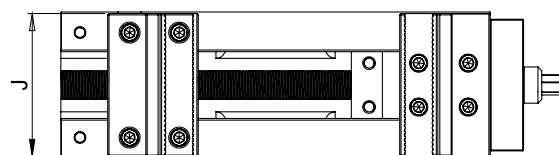
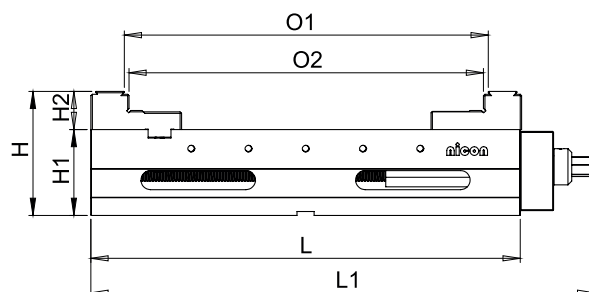
- Клиновые зажимы идеально подходят для выполнения множественных зажимных операций, но могут использоваться и для зажима отдельных заготовок;
- Зажим осуществляется с помощью регулировки винта и клина, который перемещает обе губки наружу;
- При ослаблении винта клин зажима возвращается в исходное положение под действием встроенной возвратной пружины, что, в свою очередь, ослабляет натяжение;
- Длинное отверстие в зажимном клине обеспечивает возможность компенсации допусков;
- Закаленные и шлифованные поверхности клиньев;
- Доступны также губки с насечкой.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 шестигранный ключ, 1 внутренняя пружина.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	H	O	W	D	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
WC-10	20	40-45	40	20	0.22	4000	95,00
WC-12	25	50-65	48	25	0.4	4000	105,00
WC-16	40	60-70	69	45	1.1	5000	126,00



CODE NO. N-104

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Машинные тиски Hi-Grip предназначены для прецизионных фрезерных и шлифовальных станков и широко используются с обрабатывающими центрами с ЧПУ;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60;
- Верхняя и нижняя части отшлифованы. Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Сменные кулачки;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для лёгкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 5000 кг.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 4 прижима, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 стопор, 1 зажимной.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O1	O2	R1	R2	T	W	J	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
HGV150	450	530	130	90	40	380	370	220	210	18	153	150	40	5000	1 540,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



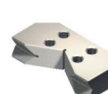
Мягкие



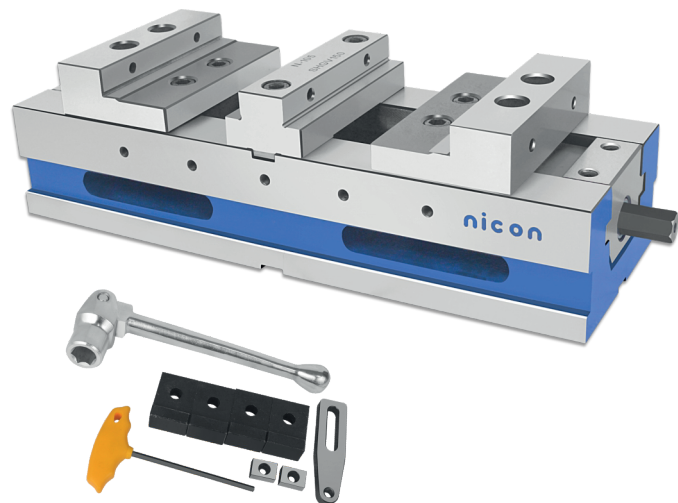
С насечкой



Ступенчатые



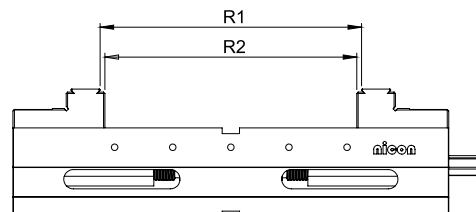
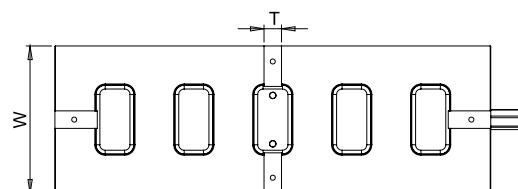
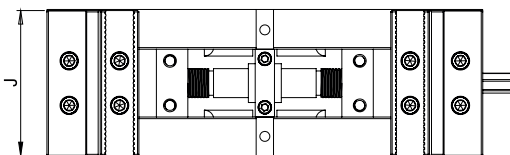
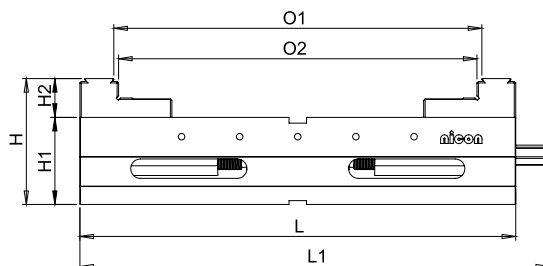
Призматические



CODE NO. N-105

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Самоцентрирующиеся машинные тиски Hi-Grip предназначены для прецизионных фрезерных и шлифовальных станков и широко используются с обрабатываемыми центрами с ЧПУ;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60, верхняя и нижняя части отшлифованы. Эти тиски могут надежно удерживать две заготовки для максимальной производительности;
- Идеальный вариант для серийного производства;
- Эти тиски также можно быстро превратить в одинарные тиски с огромной рабочей площадью 375 мм;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Сменные кулачки;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 4000 кг.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 4 прижима, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 стопор, 1 зажимной ключ.

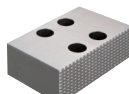
ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O1	O2	R1	R2	T	W	J	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
SHGV150	450	485	130	90	40	380	370	270	260	18	153	150	43	4000	1 715,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



Мягие



С насечкой



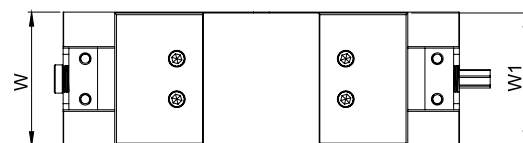
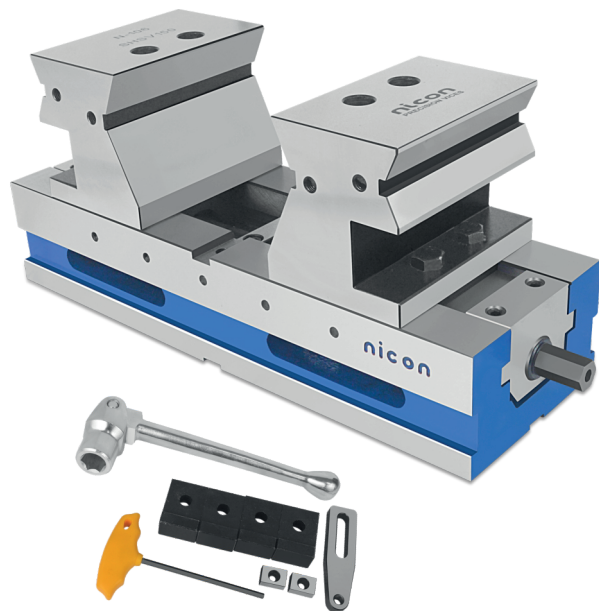
Ступенчатые



Призматические



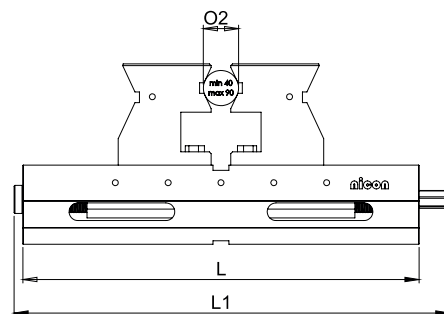
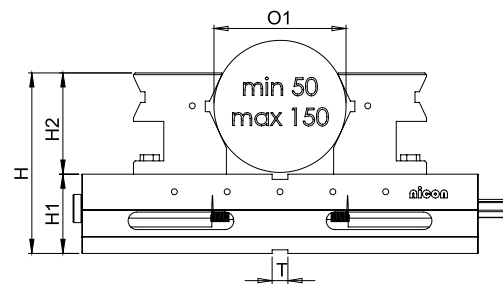
Промежуточные



CODE NO. N-106

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Самоцентрирующиеся тиски для валов Hi-Grip предназначены для точного центрирования круглых деталей на прецизионных фрезерных станках и широко используются с обрабатывающими центрами с ЧПУ;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60, верхняя и нижняя части отшлифованы;
- Эти тиски надежно удерживают круглые детали, а также могут использоваться для обработки деталей различной формы с помощью различных дополнительных кул;
- Идеальный вариант для серийного производства;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 4000 кг.



СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 4 прижима, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 стопор, 1 зажимной ключ.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O1	O2	W	W1	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
SHSV150	452	495	203	90	113	50-150	40-90	153	150	18	57	4000	1 820,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



Мягкие



С насечкой



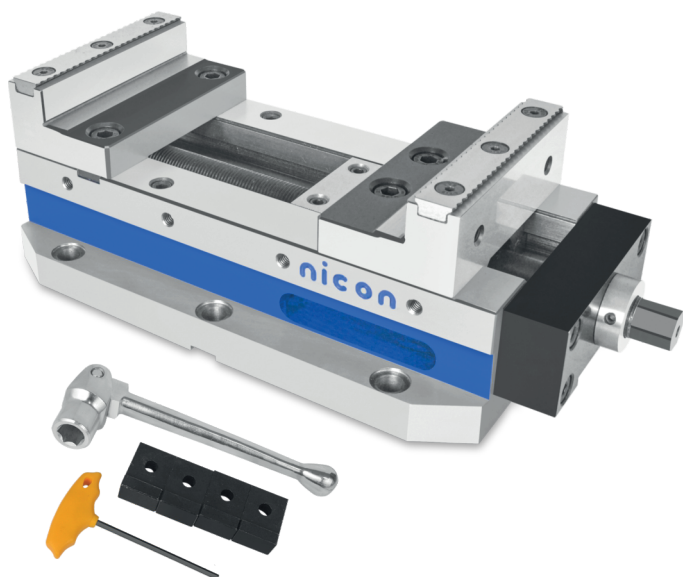
Ступенчатые



Призматические



Промежуточные



CODE NO. N-109

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

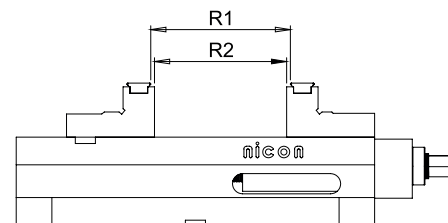
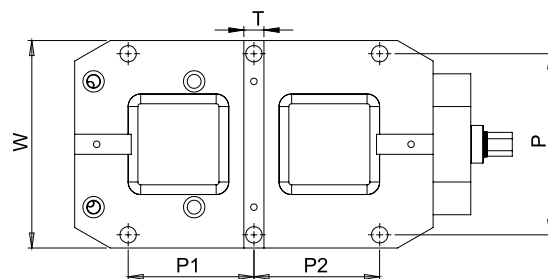
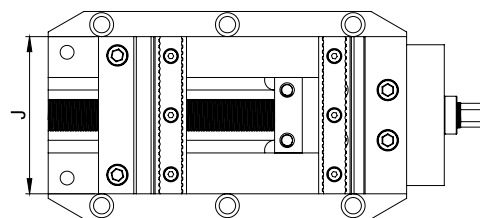
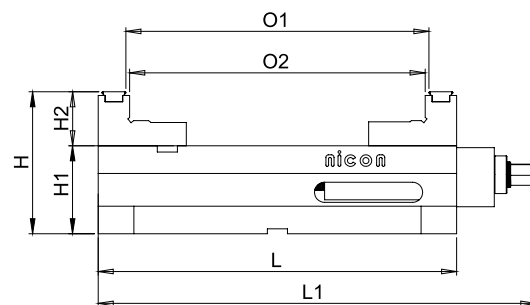
- Компактные тиски Hi-Grip предназначен для прецизионной фрезеровки, шлифовки и широко используется с обрабатывающими центрами с ЧПУ;
- Благодаря компактному дизайну могут быть установлены на столе станка в большом количестве и в многочисленных конфигурациях;
- Также подходят для пятиосевых станков;
- Обеспечивают широкое раскрытие при компактном дизайне;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60, верхняя и нижняя части отшлифованы;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Сменные кулачки;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для лёгкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 4000 кг.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 отсоединяемая ручка, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 стопор.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O1	O2	R1	R2	T	W	J	P	P1	P2	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
CHV125	286	350	113	70	43	242	236	112	106	16	165	125	144	100	100	18.5	4000	1 089,00



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



Мягкие



С насечкой



Ступенчатые



Призматические



CODE NO. N-110

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

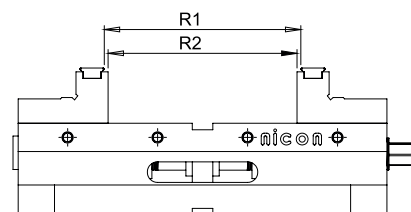
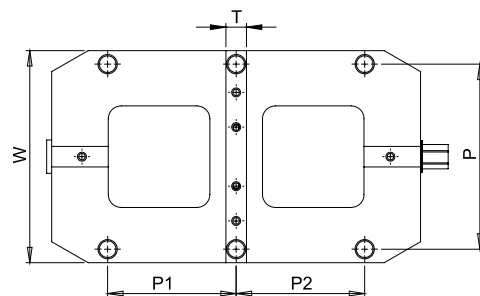
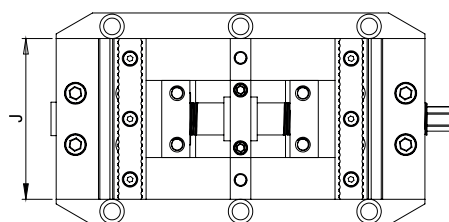
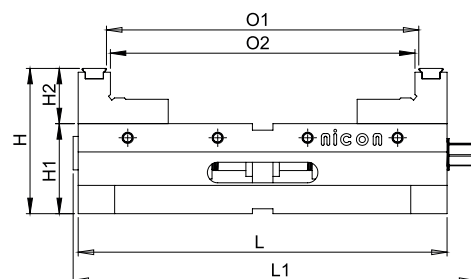
- Самоцентрирующиеся компактные машинные тиски Hi-Grip предназначены для прецизионного фрезерования, шлифования и широко используются с обрабатываемыми центрами с ЧПУ;
- Благодаря компактному дизайну могут быть установлены на столе станка в большом количестве и в многочисленных конфигурациях;
- Также подходят для пятиосевых станков;
- Обеспечивают широкое раскрытие при компактном дизайне;
- Эти тиски могут зажимать две заготовки с помощью дополнительной промежуточной губки;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60, верхняя и нижняя части отшлифованы;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Сменные кулачки;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 3000 кг.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1 отсоединяемая ручка, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 стопор.

ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	O1	O2	R1	R2	T	W	J	P	P1	P2	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
SCHV125	286	312	113	70	43	242	236	152	146	16	165	125	144	100	100	18.5	3000	1 176,00



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



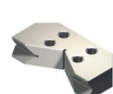
Мягкие



С насечкой



Ступенчатые



Призматические

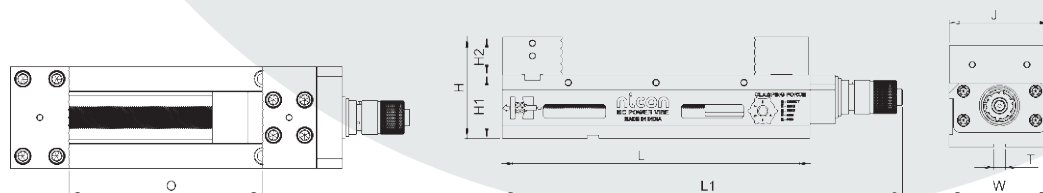
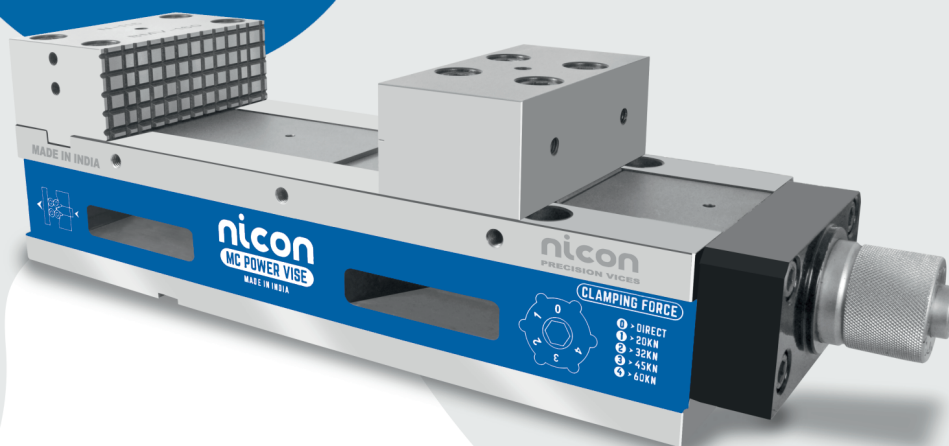


Промежуточные

СТАНОЧНЫЕ ТИСКИ С РЕГУЛИРОВКОЙ УСИЛИЯ ЗАЖИМА MC POWER

nicon
PRECISION VICES

CODE NO. N-115

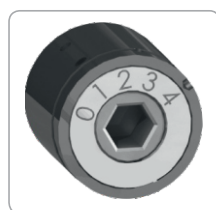


ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Предназначены для прецизионного фрезерования, и широко используются с обрабатывающими центрами с ЧПУ;
- Система Mechanical Power Booster позволяет легко и быстро настроить 5 уровней усилия зажима;
- Увеличенный стержень ведущего винта с двойной резьбой;
- Корпус из высококачественного ковкого чугуна FCD 60 U-образной формы повышает жесткость конструкции;
- Высококачественная легированная сталь, закаленная до твердости HRC 60 ± 2 используется для изготовления как корпуса, так и всех принадлежностей, обеспечивая тем самым максимальную жесткость и отсутствие износа;
- Точность отклонения от параллельности и перпендикулярности в пределах 0,02/100 мм;
- Сменные кулачки;
- Предусмотрены специальные пазы и позиционирующие шпонки для легкой установки тисков на столе станка;
- Максимальное зажимное усилие до 6000 кг.

СТАНДАРТНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 4 прижима, 1 пара позиционирующих шпонок, 1 зажимной ключ, 3 заглушки



Устройство для регулировки усилия зажима

РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ЗАЖИМА

MODEL NO.	0	1	2	3	4
BMV-160	Прямая передача усилия	20кН	32кН	45кН	60кН

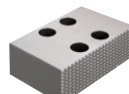
ПАРАМЕТРЫ В ММ

MODEL NO.	L	L1	H	H1	H2	W	O	J	T	Вес Кг.	Зажимное усилие Кг.	Цена в USD с НДС
BMV-160	490	600	155	100	55	161	305	160	18	60	6000	2 740,00

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КУЛАЧКИ



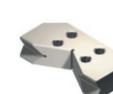
Мягие



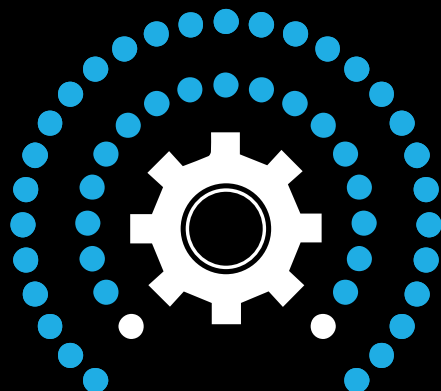
С насечкой



Ступенчатые



Призматические



ПРОФТУЛС

Поставка инструмента и оснастки со всего мира
с 2012 года



www.proftoolsspb.ru
office@proftools-spb.ru
+7 812 380 82 89