

**МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ 3-30**

Пневматические ударные гайковерты	4-12
Пневматические трещоточные рукоятки	13-14
Пневматические отвертки	15-16
Торцевые насадки для механизированного инструмента	17-30
Торцевые головки	17-21
Специальные торцевые головки для легкосплавных автомобильных колесных дисков	22
Торцевые насадки для обслуживания внутренних рабочих профилей	23-24
Аксессуары для торцевых насадок	25-27
Наборы торцевых насадок	28-30

МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ 31-46

Дрели пневматические	32-34
Пневматические инструменты для резки, зачистки, шлифовки и полировки	35-44
Пневматические углошлифовальные машины	35-37
Пневматические отрезные машины	38
Пневматические бормашины	39-41
Орбитальные шлифовальные машины	42-43
Пневматическая полировальная машина	43
Пневматическая плоскошлифовальная машина (рубанок)	44
Механизированный инструмент общего назначения	45-46

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ 47-52
**ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ 53-63**

Пневматические покрасочные пистолеты (краскопульты)	54-62
Конвенциональные покрасочные пистолеты	54-56
Покрасочные пистолеты HVLP	57-58
Покрасочные пистолеты LVLP	59-60
Пневматический пистолет для антикоррозионной обработки	60
Комплекты сменных дюз для пневматических покрасочных пистолетов	61-62
Пневматические аэрографы	63

**ЭЛЕМЕНТЫ ПОДГОТОВКИ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ И АКСЕССУАРЫ
ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА 64-74**

Воздушные шланги	65
Элементы подготовки сжатого воздуха	66-68
Сменные фильтрующие элементы для фильтров-сепараторов	69
Дополнительные устройства подготовки сжатого воздуха	70
Линейные регуляторы воздушного давления	71
Фитинги	72-74
Фитинги тип «ЕВРО»	72-73
Фитинги, японский тип «SMC»	73-74

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА 75-87

Запасные части и ремонтные комплекты для пневматических ударных гайковертов	76-80
Приводы	76-78
Ремонтные комплекты	78-80
Запасные части и ремонтные комплекты для пневматических трещоточных рукояток	81-82
Детали приводов	81
Ремонтные комплекты	82
Запасные части и ремонтные комплекты для пневматических шлифовальных машин	82-83
Запасные части и ремонтные комплекты для пневматических дрелей	83
Сменная технологическая оснастка для пневматического инструмента	84-86
Аксессуары для покрасочных пистолетов	86-87

АККУМЕР

TOOLS & TOOLING



**МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ
РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УДАРНЫЕ ГАЙКОВЕРТЫ

Пневмомеханический инструмент вращательно-ударного действия с приводом для установки насадок, применяемых при работе с различными видами крепежа. Гайковерты различаются по размерам привода, его длине, частоте вращения и развиваемой мощности. Применяются при производстве слесарно-монтажных работ с высоконагруженными, осложненными соединениями и при массовом производстве.

Так же, как и приводы ручного сборного инструмента, приводы гайковертов привязаны к системе и имеют идентичный применяемой насадке присоединительный размер. Сами насадки, используемые с механизированными приводами, отличаются от своих аналогов для ручного инструмента применением ряда решений, делающих их устойчивыми к постоянным сильным динамическим воздействиям.

JAI-0964

**Гайковерт пневматический композитный 1/2"DR,
7500 об./мин., 930 Nm**

48953

Скоростной ударный гайковерт с корпусом, изготовленным из полимерного композитного материала, обеспечивающего малый вес изделия, что заметно снижает утомляемость оператора, особенно при массовом производстве. Применяется для обслуживания осложненных и высоконагруженных соединений с размерами резьбы до M16 и максимальным моментом затяжки 930* Nm.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-0964
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/2
Частота свободного вращения (об./мин.)	7500
Крутящий момент Max (Н/м)	930
Крутящий момент рабочий (Н/м)	740
Давление магистрали Max (атм.)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	139
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	174
Масса (кг)	1,8
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	94
Вибрация (м/с ²)	2,96

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить высокую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

КСТАТИ!

Во время производства работ с применением пневматических ударных гайковертов рекомендуется использование перчаток с виброгасящими накладками и средств защиты органов зрения и слуха.

JAI-0963

Гайковерт пневматический композитный 3/8"DR,
11500 об./мин., 480 Nm

49213

Высокоскоростной ударный гайковерт с корпусом, изготовленным из полимерного композитного материала, обеспечивающего малый вес изделия, что заметно снижает утомляемость оператора, особенно при массовом производстве. Применяется для обслуживания соединений с размерами резьбы до M14 и максимальным моментом затяжки 480* Nm.

Ударный механизм «двойной молот», изготовленный из высококачественной термообработанной стали, обеспечивает длительный рабочий ресурс механизма.

Композитный материал корпуса обеспечивает малый вес изделия, что снижает утомляемость оператора при работе.

Специальный мягкий материал покрытия пусковой кнопки обеспечивает комфортные условия для оператора.

Усовершенствованная конструкция блока управления реверсом и регулировкой момента одной рукой.

Лёгкая адаптация механизмов управления для работы как правой, так и левой рукой.

Специальное покрытие снижает вибрационные воздействия на руку оператора при длительной работе.

Свободно вращающийся штуцер подачи исключает перекручивание воздушного шланга.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI- 0963
Присоединительный квадрат (дюйм)	3/8
Частота свободного вращения (об./мин.)	11500
Крутящий момент Max (Н/м)	480
Крутящий момент рабочий (Н/м)	410
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	127
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	146
Масса (кг)	1,1
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	93.5
Вибрация (м/с ²)	4.8

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить высокую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПЛЕКТЫ

JAI-1044**

**Гайковерт пневматический 1/2"DR,
8000 об./мин., 780 Nm**

48784

Ударный гайковерт с легкосплавным металлическим корпусом, покрытым специальной ударопрочной эмалью, нанесенной электростатическим способом. Резинополимерная накладка рукоятки снижает вибрационные воздействия на руку оператора. Гайковерт применяется для обслуживания осложненных и нагруженных соединений с размерами резьбы до M16 и максимальным моментом затяжки 780* Nm.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-1044
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/2
Частота свободного вращения (об./мин.)	8000
Крутящий момент Max (Н/м)	780
Крутящий момент рабочий (Н/м)	650
Давление магистрали Max. (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	119
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	195
Масса (кг)	2,6
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	90
Вибрация (м/с ²)	3,6

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить требуемую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

** Изделие доступно к поставке в комплекте с набором аксессуаров арт. JAI-1044K (48951)

JAI-1044K

**Набор инструмента: гайковерт пневматический
1/2"DR (JAI-1044) и аксессуары, 17 предметов**

48951

СОДЕРЖАНИЕ: Гайковерт пневматический 1/2"DR (JAI-1044), 8000 об./мин., 780* Nm. Головки торцевые ударные 1/2"DR CR-MO, 10 шт.: 9, 10, 11, 13, 14, 17, 19, 22, 24, 27 мм. Удлинитель ударный 1/2"DR CR-MO, 125 мм. Лубрикатор концевой 1/4"DR PT. Штуцер 1/4"DR PT. Масленка. Отвертка угловая (торцевой ключ) TORX® T27. Пластиковый кейс.



JAI-1054

**Гайковерт пневматический 1/2"DR,
7000 об./мин., 920 Nm**

48785

Скоростной ударный гайковерт повышенной мощности с легкосплавным корпусом двигателя, покрытым специальной ударопрочной эмалью, нанесенной электростатическим способом и хромированным корпусом ударного механизма. Резинопolyмерная накладка рукоятки снижает вибрационные воздействия на руку оператора. Гайковерт применяется для обслуживания осложненных и нагруженных соединений с размерами резьбы до M16 и максимальным моментом затяжки 920* Nm.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-1054
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/2
Частота свободного вращения (об./мин.)	7000
Крутящий момент Max (Н/м)	920
Крутящий момент рабочий (Н/м)	780
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	119
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	186
Вес (кг)	2,56
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	90
Вибрация (м/с ²)	4,3

JAI-1056

**Гайковерт пневматический 3/4"DR,
6300 об./мин., 985 Nm**

49013

Применяется для обслуживания резьбовых соединений размерами до M21 с максимальным моментом 985* Nm. По конструкции инструмент аналогичен изделию JAI-1054 за исключением увеличенной массы ударного механизма, что при сохранении основных весовых характеристик позволяет отнести его к разряду облегченных по сравнению с другими изделиями с размером привода 3/4"DR. Небольшой вес и компактные размеры обеспечивают снижение утомляемости оператора при массовом производстве, а резинопolyмерная накладка рукоятки снижает вибрационные воздействия.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-1056
Присоединительный квадрат (дюйм)	3/4
Частота свободного вращения (об./мин.)	6300
Крутящий момент Max (Н/м)	985
Крутящий момент рабочий (Н/м)	850
Давление магистрали Max. (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	184
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	217
Вес (кг)	3
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	90
Вибрация (м/с ²)	4,3

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить требуемую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕЙСКОМПЛЕКТЫ

JAI-6211

**Гайковерт пневматический 3/4"DR,
6500 об./мин., 1016 Nm**

47539

Скоростной гайковерт с размером привода 3/4"DR, применяющийся для обслуживания резьбовых соединений размерами до M25 с максимальным моментом 1016* Nm. Корпус инструмента изготовлен из легкого сплава. Конструкция изделия сбалансирована таким образом, что уровень вибрации при работе минимален. Это, в сочетании с виброгасящей накладкой рукоятки, минимизирует негативное воздействие на руку оператора, снижая утомляемость несмотря на достаточно большой общий вес изделия.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-6211
Присоединительный квадрат (дюйм)	3/4
Частота свободного вращения (об./мин.)	6500
Крутящий момент Max (Н/м)	1016
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	198
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	330
Вес (кг)	4,6
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	87
Вибрация (м/с ²)	0,7

JAI-0803

**Гайковерт пневматический 1"DR,
3500 об./мин., 2445 Nm**

48488

Гайковерт повышенной мощности с размером привода 1"DR. Применяется для обслуживания нагруженных резьбовых соединений размером до M41. Регулируемая по положению вспомогательная рукоятка и её малая длина позволяют использовать инструмент в ограниченном пространстве. Конструкция изделия обеспечивает поддержание рабочих характеристик в диапазоне давления воздушной магистрали от 6,3 до 8 кгс/см².



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-0803
Присоединительный квадрат (дюйм)	1
Частота свободного вращения (об./мин.)	3500
Крутящий момент Max (Н/м)	2445
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,3-8
Расход воздуха циклический (л/мин.)	312
Диаметр воздушного шланга (мм)	13
Штуцер (дюйм)	1/2
Размер (длина мм)	300
Вес (кг)	8,95
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	80
Вибрация (м/с ²)	2,5

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить требуемую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

JAI-0938

**Гайковерт пневматический композитный 1"DR,
6500 об./мин., 2025 Nm**

48952

Скоростной облегченный пневматический гайковерт с размером привода 1"DR. Корпус изготовлен из композитных материалов. Рекомендуется для работ по обслуживанию нагруженных резьбовых соединений с размерами до M32 при массовом производстве. Низкая, по сравнению с аналогичными изделиями, масса, сбалансированный дизайн снижают утомляемость оператора. Применение специальных материалов и технологий обеспечивает длительный рабочий ресурс инструмента.

Материал привода и специальная термообработка обеспечивают высокую износостойкость рабочих поверхностей.

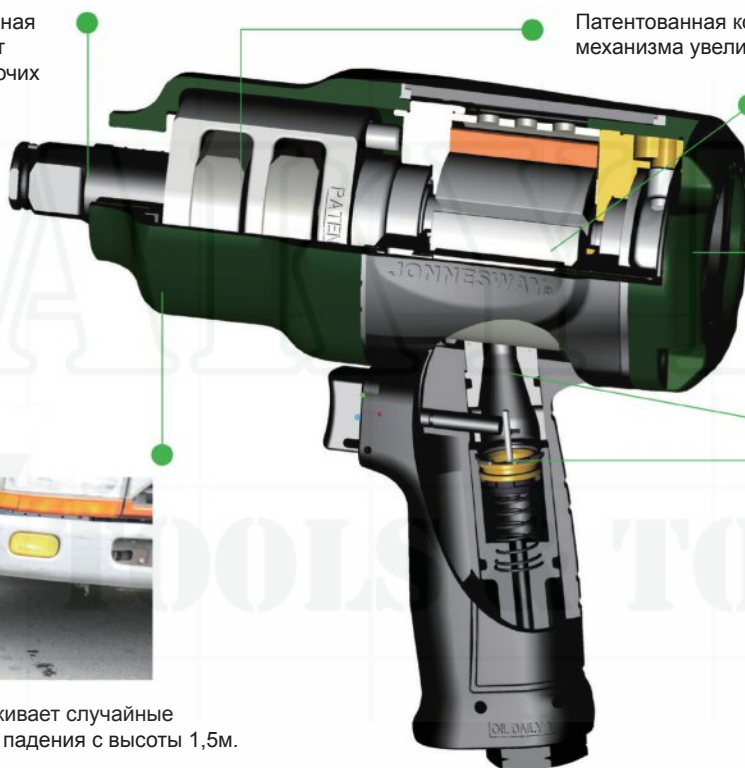
Патентованная конструкция ударного механизма увеличивает его срок службы.

Точная обработка деталей двигателя обеспечивает высокую рабочую эффективность.

Особая конструкция переключателя момента и направления вращения облегчает управление.

Специальный профиль воздушного канала улучшает характеристики двигателя.

Конструкция воздушного клапана увеличивает рабочий ресурс.



Очень прочный корпус выдерживает случайные экстремальные воздействия и падения с высоты 1,5м.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-0938
Присоединительный квадрат (дюйм)	1
Частота свободного вращения (об./мин.)	6500
Крутящий момент Max (Н/м)	2025
Крутящий момент рабочий (Н/м)	1740
Давление магистрали Max (кг/см ²)	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	190
Диаметр воздушного шланга (мм)	13
Штуцер (дюйм)	3/8
Размер (длина мм)	230
Вес (кг)	4,1
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	90,5
Вибрация (м/с ²)	4

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИКОМПЛЕКТЫ

JAI-0501K

Набор инструмента, 17 предметов

47822

Содержит гайковерт и набор аксессуаров, применяющихся в работах с резьбовыми соединениями размерами резьбы до M16 и максимальным моментом затяжки 610* Nm.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-0501K
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/2
Частота свободного вращения (об./мин.)	7000
Крутящий момент Max (Н/м)	610
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	130
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	183
Вес (кг)	2,8
Механизм привода	Двойной молоток
Уровень шума (db)	83
Вибрация (м/с ²)	3,8

СОДЕРЖАНИЕ: Гайковерт пневматический с алюминиевым корпусом 1/2"DR (JAI-0501), 7000 об./мин., 610* Nm. Головки торцевые ударные 1/2"DR CR-MO 10 шт.: 9, 10, 11, 13, 14, 17, 19, 22, 24, 27 мм. Удлинитель ударный 1/2"DR CR-MO 125 мм. Лубрикатор концевой 1/4"DR PT. Штуцер 1/4"DR PT. Масленка. Отвертка угловая (торцевой ключ) HEX 6 мм. Пластиковый кейс.

**JAI-6225
6225-8**

**Гайковерты пневматические 1"DR,
3000 об./мин., 3388 Nm**

48741/48356

Тяжелые гайковерты применяются в работах с экстремально нагруженными резьбовыми соединениями размером до M45 и максимальным моментом 3388* Nm. Рекомендуются для использования при обслуживании тяжелой дорожной, строительной и сельскохозяйственной техники, создании крупногабаритных металлоконструкций и т.п. Пусковая кнопка может быть переустановлена в зависимости от выполняемой работы на внутреннюю или внешнюю сторону рукоятки. Изделия, аналогичные по техническим характеристикам, отличаются увеличенной до 200 мм длиной привода у модели JAI-6225-8.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-6225	JAI-6225-8
Присоединительный квадрат (дюйм)	1	1
Частота свободного вращения (об./мин.)	3 000	3 000
Крутящий момент Max (Н/м)	3 388	3 388
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	255	255
Диаметр воздушного шланга внут. (мм)	19	19
Штуцер (дюйм)	1/2	1/2
Размер (длина мм)	436	631
Вес (кг)	15,8	17,4
Механизм привода	Двойной молот	Двойной молот
Уровень шума (db)	89	87
Вибрация (м/с ²)	1,7	1,7

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить требуемую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

JAI-1138/
1138L

Гайковерты пневматические композитные 1"DR,
5000 об./мин., 2712 Nm

49031/49032

Скоростные облегченные гайковерты применяются при производстве работ по обслуживанию нагруженных резьбовых соединений с размерами до M36 и моментом до 2712* Nm. Сверхлегкая конструкция изделий позволяет использовать инструменты при массовом производстве, работах по обслуживанию тяжелых грузовых автомобилей, сельскохозяйственной и строительной техники, создании металлоконструкций. Изделие JAI-1138L отличается от JAI-1138 только длиной привода и аналогично по техническим характеристикам. Дополнительная рукоятка изделий имеет возможность регулировки положения в зависимости от выполняемой работы и персональных особенностей оператора.

Дополнительная рукоятка с мягкой накладкой снижает утомляемость оператора при работе.

Мягкое покрытие корпуса двигателя защищает инструмент от случайных повреждений.

Конструкция пусковой кнопки позволяет переставлять ее внутрь или снаружи рукоятки в зависимости от выполняемой работы.

Точная обработка деталей двигателя обеспечивает высокую рабочую эффективность.

Компактные размеры деталей и их особая конструкция снижают вес и уменьшают размеры двигателя.

Комбинированная ручка с мягкой накладкой обеспечивает длительную работоспособность оператора.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-1138	JAI-1138L
Присоединительный квадрат (дюйм)	1	1
Частота свободного вращения (об./мин.)	5 000	5 000
Крутящий момент Max (Н/м)	2 712	2 712
Крутящий момент рабочий (Н/м)	2 430	2 430
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	255	255
Диаметр воздушного шланга внут. (мм)	19	19
Штуцер (дюйм)	1/2	1/2
Размер (длина мм)	346	487
Вес (кг)	8,2	8,3
Механизм привода	Двойной молот	Двойной молот
Уровень шума (db)	90	90
Вибрация (м/с ²)	3,6	3,5

* Характеристики ударных гайковертов не могут обеспечить требуемую точность момента затяжки ответственных резьбовых соединений. Для таких соединений используются прецизионные инструменты.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

JAI-1418/
1418L

Гайковерты пневматические 1"DR,
4800 об./мин., 3800 Nm

49389/49390

Изделия являются прямыми потомками хорошо зарекомендовавших себя супергайковертов моделей JAI 6225 и 6225-8, но отличаются от них меньшей массой, улучшенной конструкцией и повышенной надежностью узлов. Рекомендуются для использования при обслуживании тяжелой дорожной, строительной и сельскохозяйственной техники, создании крупногабаритных металлоконструкций и т.п. Пусковая кнопка может быть переустановлена в зависимости от выполняемой работы на внутреннюю или внешнюю сторону рукоятки. Изделия, аналогичные по техническим характеристикам, отличаются увеличенной до 200 мм длиной привода у модели JAI-1418L.

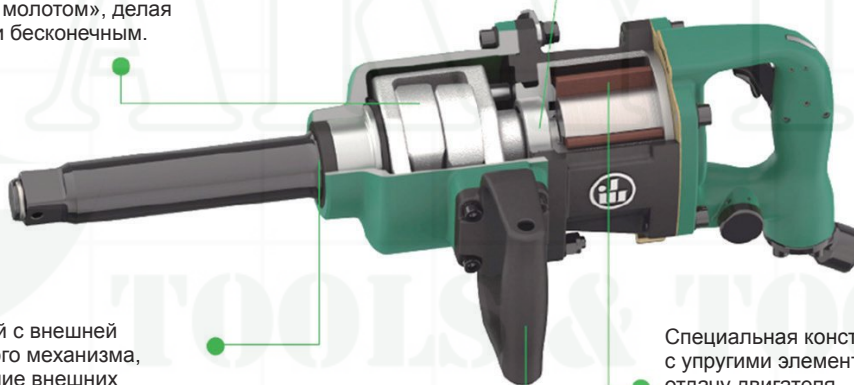
Ударный механизм, изготовленный из высоколегированной стали, называется «безосевой молот», конструкция которого упрощена по сравнению с весьма долговечным «двойным молотом», делая ресурс узла практически бесконечным.

Сальник, установленный с внешней стороны корпуса ударного механизма, предотвращает попадание внешних загрязнений внутрь и потери смазки.

Компактные размеры деталей двигателя снизили его массу и размер на 30%.

Специальная конструкция лопастей ротора с упругими элементами позволила увеличить отдачу двигателя.

Специальный, эргономичный дизайн дополнительной рукоятки облегчает действия оператора, существенно снижая утомляемость при работе.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAI-1418	JAI-1418L
Присоединительный квадрат (дюйм)	1	1
Частота свободного вращения (об./мин.)	4 800	4 800
Крутящий момент Max (Н/м)	3 796	3 796
Крутящий момент рабочий (Н/м)	3 270	3 270
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2	6,2
Расход воздуха циклический (л/мин.)	450	450
Диаметр воздушного шланга (дюйм)	1/2	1/2
Штуцер (дюйм)	1/2	1/2
Размер (длина мм)	370	570
Вес (кг)	11,0	12,5
Механизм привода	Безосевой молот	Безосевой молот
Уровень шума (db)	105,5	105,5
Звуковое давление (dbA)	94,5	94,5
Вибрация (м/с ²)	12,32	12,32

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ТРЕЩОТЧНЫЕ РУКОЯТКИ

Группа механизированных инструментов, применяемых для обслуживания резьбовых крепежных деталей при выполнении слесарно-монтажных работ, связанных, в первую очередь, с массовым производством. Изделия, внешне напоминающие ручные трещоточные рукоятки, по скорости исполнения работы многократно превосходят самого быстрого механика. При этом передаваемый крутящий момент достаточно высок, что часто делает пневматические трещоточные рукоятки альтернативой пневматическим гайковертам и незаменимым инструментом при работе в труднодоступных местах.

Во время производства работ с применением пневматических трещоточных рукояток, рекомендуется использование перчаток с виброгасящими накладками и средств защиты органов зрения и слуха.

JAR-1012 /
JAR-1013

Трещоточные рукоятки пневматические,
кистевые 1/4"DR и 3/8"DR , 230 об./мин., 40 Nm

48489/48490

Трещоточные рукоятки JAR-1012 и JAR-1013 имеют разный присоединительный квадрат, но обе предназначены для применения при производстве работ со слабонагруженными резьбовыми соединениями с размером резьбовой части крепежа до M10. Предельно малые размеры инструмента делают его крайне удобным при работе в ограниченных пространствах. Рукоятка изделия полностью скрывается в руке оператора, оставляя открытым только привод.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAR-1012	JAR-1013
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/4	3/8
Частота свободного вращения (об./мин.)	230	230
Крутящий момент Max (Н/м)	40	40
Крутящий момент рабочий (Н/м)	34	34
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	39	39
Диаметр воздушного шланга (мм)	10	10
Штуцер (дюйм)	1/4	1/4
Размер (длина мм)	140	140
Вес (кг)	0,46	0,46
Механизм привода	Храповой	Храповой
Уровень шума (db)	63	63
Направление выхлопа	назад	назад

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПЛЕКТЫ

JAR-6313

Трещоточная рукоятка пневматическая, укороченная 3/8"DR, 230 об./мин., 34 Nm

48530

Предназначена для применения при производстве работ со слабо-нагруженными резьбовыми соединениями с размером резьбовой части крепежа до M10. Храповой и кривошипный механизмы привода изделия закрыты эластичным чехлом, предотвращающим попадание загрязнений в механизмы, что положительно сказывается на долговечности узлов и увеличивает период регламентных обслуживаний. Компактные размеры инструмента делают его удобным при использовании в ограниченных пространствах.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAR-6313
Присоединительный квадрат (дюйм)	3/8
Частота свободного вращения (об./мин.)	230
Крутящий момент Max (Н/м)	34
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	85
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	165
Вес (кг)	0,5
Механизм привода	Храповой
Уровень шума (db)	90,6
Уровень вибрации (м/с ²)	5,9
Направление выхлопа	назад

JAR-6309A

Трещоточная рукоятка пневматическая 1/2"DR, 170 об./мин., 100 Nm

47111

Применяется при производстве работ с резьбовыми соединениями, нагруженными крутящим моментом до 100 Nm. Используется, в основном, при проведении механосборочных работ и агрегатном ремонте техники.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAR-6309A
Присоединительный квадрат (дюйм)	1/2
Частота свободного вращения (об./мин.)	170
Крутящий момент Max (Н/м)	100
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	275
Вес (кг)	1,4
Механизм привода	Храповой
Уровень шума (db)	87
Уровень вибрации (м/с ²)	5,58
Направление выхлопа	назад

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ОТВЕРТКИ

Группа механизированного инструмента вращательного действия, применяемого, в первую очередь, при массовом и конвейерном производстве. Специальный патрон для фиксации оснастки обеспечивает её быструю замену в зависимости от производимой работы. Некоторые модели пневматических отверток снабжены механизмом, регулирующим развиваемый крутящий момент, что позволяет производить затяжку резьбовых соединений без необходимости дальнейшей контрольной доводки до требуемых значений.

JAB-1017

Отвертка пневматическая, 1800 об./мин., 5-13 Nm

48375

Высокоскоростная пневматическая отвертка с реверсом и возможностью регулировки крутящего момента в диапазоне от 5 до 13 Nm. Применяется для обслуживания слабонагруженных крепежных деталей с размером резьбовой части до М4 при массовом и серийном производстве.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAB-1017
Частота свободного вращения (об./мин.)	1800
Крутящий момент (Н/м)	5-13
Размер привода HDR	1/4
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	120
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	190
Вес (кг)	1,2
Механизм привода	Планетарный
Направление выхлопа	вниз

JAB-1018

Отвертка пневматическая, 800 об./мин., 5-16,5 Nm

48376

Скоростная пневматическая отвертка с реверсом и возможностью регулировки крутящего момента в диапазоне от 5 до 16,5 Nm. Применяется для обслуживания слабонагруженных крепежных деталей с размером резьбовой части до М5 при массовом и серийном производстве.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAB-1018
Частота свободного вращения (об./мин.)	800
Крутящий момент (Н/м)	5-16,5
Размер привода HDR	1/4
Давление магистрали Max. (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	120
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	226
Вес (кг)	1,3
Механизм привода	Планетарный
Направление выхлопа	вниз

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТНЫЕ

JAB-0310
**Отвертка пневматическая ударная
для конвейерного производства**
49100

Пневматическая отвертка с реверсом и механизмом привода, обеспечивающим передачу высокого крутящего момента на соединение с размером резьбовой части до М8 с большой скоростью. Применяется, в первую очередь, для сборочных работ в условиях серийного и конвейерного производства. Изделие снабжается проушинами для присоединения к подвесному механизму. В комплект поставки входят штуцер-регулятор 1/4" NPT J-type, кольцо для подвесного устройства, вставка-бита машинная двусторонняя. Материал: сталь S2 PH#2.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAB-0310
Частота свободного вращения (об./мин.)	6000
Крутящий момент Max (Н/м)	145
Размер привода HDR	1/4
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	160
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Вес (кг)	2,3
Механизм привода	Двойной молот
Направление выхлопа	вниз

КСТАТИ!

Для работы с механизированными отвертками используются вставки-биты и адаптеры, имеющие особенности, позволяющие их надежно удерживать в патроне инструмента. Внешне такие вставки отличаются от вставок для ручного инструмента наличием фасонной полукруглой канавки на хвостовике. Состав материала, из которого изготавливаются такие инструменты, так же отличается от обычного наличием легирующих элементов, позволяющих использовать их с высокими динамическими нагрузками.



ТОРЦЕВЫЕ НАСАДКИ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОГО ИНСТРУМЕНТА

По основной области применения практически не отличаются от тех, которые используются с ручным инструментом. Так же, как и в системах сборного слесарно-монтажного инструмента, насадки для механизированного инструмента привязаны к системам по размерам приводов, разделены на предметы для обслуживания внутренних и внешних рабочих профилей. Основные отличия кроются в материалах и технологиях, применяемых при производстве ударных насадок. Главное требование – устойчивость к постоянным динамическим нагрузкам, которая достигается применением специальной стали. Её основным легирующим элементом является молибден, придающий материалу свойства, обеспечивающие компромисс между твердостью и прочностью. Защитное покрытие, применяемое при изготовлении – фосфатирование, придает инструментам матовый черный цвет. Такое покрытие необходимо для дополнительной защиты изделий от коррозии, улучшения твердости контактных поверхностей и износостойкости.

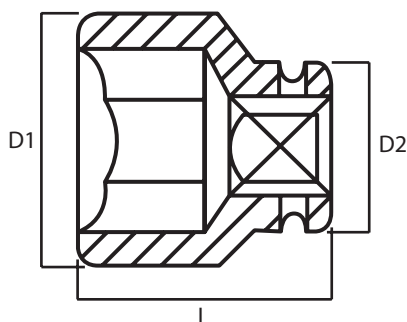
Торцевые головки

Как и в слесарно-монтажном инструменте торцевые головки для механизированного инструмента являются основной разновидностью рабочих насадок, применяющихся для работ с резьбовыми соединениями. Они также разделяются по общей геометрии и по назначению. Изготавливаются из хромомолибденовой стали по стандарту DIN 3129.

S03A4

Торцевые головки 1/2"DR

Являются основой построения системы организации инструментария, используемого с механизированным инструментом. Возможность использования этих насадок со статическими инструментами (пневматические трещоточные рукоятки) и с ударными гайковертами больших рабочих диапазонов, неординарная износостойкость, широкая линейка размеров рабочих профилей делают их незаменимыми при проведении ремонтных и регламентных работ по обслуживанию осложненных резьбовых соединений, при массовом и серийном производствах.



Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03A4109	9	15	24	38	59	47825
S03A4110	10	17	24	38	59	47182
S03A4111	11	19	24	38	63	47826
S03A4112	12	20	24	38	65	47184
S03A4113	13	20,8	24	38	67	47185
S03A4114	14	22	24	38	71	47827
S03A4115	15	24	24	38	78	47828
S03A4116	16	24	24	38	74	47829
S03A4117	17	26	26	38	87	47186
S03A4118	18	28	27	38	108	47830
S03A4119	19	28	28	38	104	47187
S03A4121	21	30	30	38	146	47188
S03A4122	22	32	30	38	130	47832
S03A4123	23	34	30	38	119	47833
S03A4124	24	34	30	43	129	47834
S03A4127	27	38	30	43	171	47837
S03A4130	30	42	30	48	210	47840
S03A4132	32	44,6	30	48	224	47842

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03A4 переходных размеров и головок размерами до 38 мм.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

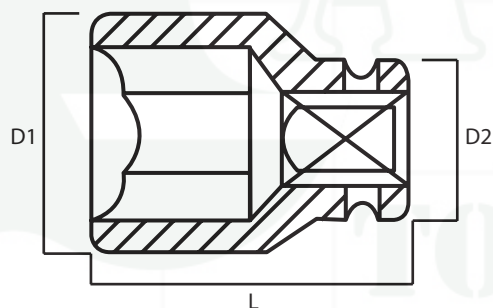
ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИКОМПЛЕКТЫ

S03A6

Торцевые головки 3/4"DR

Применяются в сочетании с механизированным инструментом большой мощности при обслуживании особо нагруженных и осложненных резьбовых соединений тяжелой дорожной, строительной, сельскохозяйственной техники, монтаже металлоконструкций и т.п. Изделия произведены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3129.



Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03A6117	17	29,5	38	51	375	47941
S03A6119	19	33	38	51	320	47942
S03A6121	21	35	38	51	333	48960
S03A6122	22	37	38	51	340	47943
S03A6124	24	39	38	51	371	47944
S03A6127	27	43	40	53	374	47945
S03A6130	30	46	44	53	403	47946
S03A6132	32	49	44	57	468	47947
S03A6133	33	51	44	57	488	48574
S03A6134	34	51	44	57	497	48468
S03A6135	35	53	44	57	475	48961
S03A6136	36	54	44	57	506	48339
S03A6138	38	56	44	57	547	48962
S03A6141	41	60	44	57	578	47948
S03A6144	44	64	44	62	667	48963
S03A6146	46	66,4	44	62	712	48964
S03A6150	50	71,4	54	72	1058	48965
S03A6155	55	77,7	54	74	1310	48966
S03A6160	60	84	54	75	1435	48967
S03A6165	65	90	54	78	1655	48968
S03A6170	70	96,4	54	83	2094	48969

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03A6 переходных размеров.

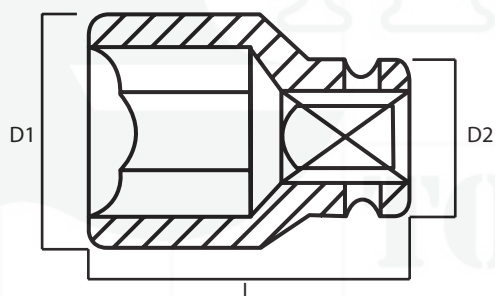
КСТАТИ!

На промышленных предприятиях, занятых серийным выпуском продукции, СТО и пр. вы вряд ли увидите электроинструмент - он полностью вытеснен пневматическими «коллегами», многие из которых не имеют аналогов с питанием от розетки (тот же молоток, например). Помимо новых возможностей переход на «пневматику» сулит и новые блага. В силу конструктивных особенностей пневматический инструмент очень надежен и долговечен. Так, дрель, работающая от сжатого воздуха, имеет всего около 20 деталей (почти на порядок меньше, чем у привычной), причем пластик и прочие «мягкие» материалы используются не часто. Корпуса изготавливают закрытого типа, ведь в охлаждении проточным воздухом «пневматика» не нуждается (грязь и абразив могут проникать лишь изнутри через питающий патрубок).

S03A8

Торцевые головки 1"DR

Применяются при производстве работ по обслуживанию экстремально нагруженных и крайне осложненных резьбовых соединений, используемых в тяжелой дорожной, строительной, сельскохозяйственной, горнодобывающей технике и оборудовании, при монтаже и обслуживании металлоконструкций строительных и инженерных сооружений и т.п. Инструменты изготовлены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3129.



Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03A8124	24	41,9	54	58	561	48970
S03A8127	27	45,6	54	58	574	48971
S03A8130	30	49,4	54	60	618	48316
S03A8132	32	51,9	54	60	673	48317
S03A8133	33	53,6	54	60	696	48577
S03A8134	34	54,4	54	62	676	48318
S03A8135	35	55,7	54	62	678	48972
S03A8136	36	56,9	54	62	741	48319
S03A8138	38	59,4	54	65	784	48320
S03A8141	41	63,1	54	65	835	48321
S03A8144	44	67	54	68	964	48322
S03A8146	46	69,4	54	74	1091	48323
S03A8150	50	74,4	54	74	1187	48324
S03A8155	55	80,7	54	85	1541	48325
S03A8160	60	87,1	54	90	1779	48326
S03A8165	65	93,2	54	90	2102	48327
S03A8170	70	99,4	54	100	2560	48328
S03A8175	75	105,6	86	100	3486	48973
S03A8176	76	106,9	86	100	3715	48974
S03A8178	78	110	86	100	3840	48975
S03A8180	80	111,9	86	100	3981	48976
S03A8190	90	124,4	86	110	4880	49034

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03A8 переходных размеров и головок размерами до 95 мм.

Понятий «перегрузка» или «режим эксплуатации» в данном случае вообще не существует: сгореть, перегреться, оплавиться попросту нечему. В итоге незапланированный выход из строя в следствии грубого или неумелого обращения практически исключен. Говоря о «здоровье» инструмента, не стоит забывать и о безопасности мастера. Здесь «пневматика» так же с легкостью даст фору «электрике». Во-первых, полностью исключена возможность поражения током при выполнении наружных и прочих «влажных» работ - фактор немаловажный. Во-вторых, отсутствует искрообразование (конечно, если речь не идет о шлифовальных машинах) и вероятность возникновения пожара. И третий фактор - эргономичность: при равной мощности «воздушный» инструмент обычно легче и компактнее, к тому же им проще работать. Как следствие, меньше усталость и напряжение - основные источники травматизма.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИМПЛЕКТЫ

S03AD4
Удлиненные горцевые головки 1/2"DR

Применяются при обслуживании нагруженных и осложненных резьбовых соединений на относительно высоких шпильках и заглубленных деталях. Головки изготовлены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3129.

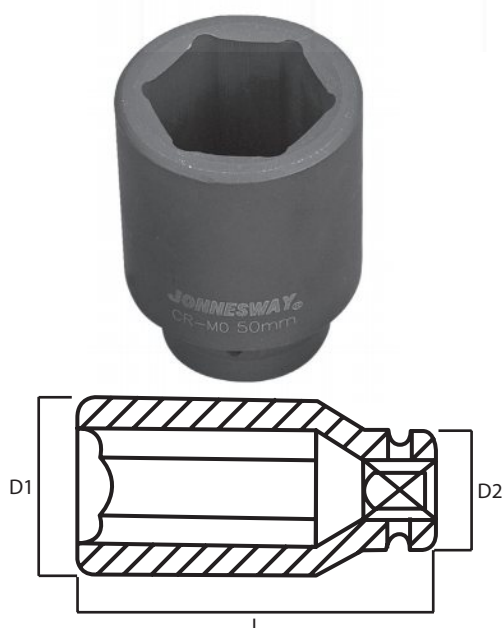


Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03AD4109	9	15,8	24	78	138	47844
S03AD4110	10	17	24	78	140	47192
S03AD4111	11	19	24	78	156	47845
S03AD4112	12	19,6	24	78	162	47194
S03AD4113	13	20,8	24	78	166	47195
S03AD4114	14	22	24	78	157	47846
S03AD4115	15	24	24	78	176	47847
S03AD4117	17	26	26	78	185	47196
S03AD4119	19	28	28	78	228	47197
S03AD4121	21	30	30	78	243	47198
S03AD4122	22	32	30	78	243	47851
S03AD4124	24	34,6	30	78	303	47853
S03AD4127	27	38	30	78	351	47856
S03AD4130	30	42	30	78	383	47859
S03AD4132	32	44,6	30	78	415	47861

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03AD4 переходных размеров и головок размерами до 38 мм.

S03AD6
Удлиненные горцевые головки 3/4"DR

Применяются при обслуживании особо нагруженных и осложненных резьбовых соединений на относительно высоких шпильках и заглубленных деталях. Головки изготовлены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3129.



Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03AD6117	17	30,1	44	90	574	48582
S03AD6119	19	32,6	44	90	599	48583
S03AD6121	21	35,1	44	90	633	48977
S03AD6122	22	36,6	44	90	642	48584
S03AD6124	24	38,9	44	90	637	48585
S03AD6127	27	42,6	44	90	632	48586
S03AD6130	30	46,4	44	90	679	48587
S03AD6132	32	48,9	44	90	736	48588
S03AD6133	33	50,6	44	90	771	48589
S03AD6135	35	52,7	44	90	815	48978
S03AD6136	36	53,9	44	90	840	47562
S03AD6138	38	56,4	44	90	882	48756
S03AD6141	41	60,1	44	90	970	48590
S03AD6144	44	64,8	44	90	1080	48979
S03AD6146	46	66,4	44	90	1256	48980
S03AD6150	50	71,4	54	90	1647	48981

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03AD6 переходных размеров.

S03AD8

Торцевые удлиненные головки 1"DR

Применяются при обслуживании особо нагруженных и осложненных резьбовых соединений на относительно высоких шпильках и заглубленных деталях. Головки изготовлены из хромо-молибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3129.



Артикул	Размер мм	D1 мм	D2 мм	L мм	Масса г	Код
S03AD8124	24	41,9	54	90	878	48591
S03AD8127	27	45,6	54	90	907	48592
S03AD8130	30	49,4	54	90	942	48593
S03AD8132	32	51,9	54	90	976	48594
S03AD8133	33	53,6	54	90	966	48595
S03AD8134	34	54,4	54	90	1010	48596
S03AD8135	35	55,7	54	90	973	48982
S03AD8136	36	56,9	54	90	1005	48597
S03AD8141	41	63,1	54	90	1148	48598
S03AD8146	46	69,4	54	90	1500	48599
S03AD8150	50	74,4	54	90	1600	48600
S03AD8155	55	80,7	54	90	1814	48601
S03AD8160	60	87,1	54	120	2393	48602
S03AD8165	65	93,2	54	120	2780	48603
S03AD8170	70	99,4	54	125	3230	48604
S03AD8175	75	105	86	125	4370	48983

* По желанию заказчика возможна поставка торцевых головок для механизированного инструмента серии S03AD8 переходных размеров и головок размерами до 90 мм.

КСТАТИ!

Требования, предъявляемые к качеству подаваемого воздуха. Основным фактором, влияющим на долговечность механизированного пневматического инструмента, является правильно подготовленный воздух. Причем, в зависимости от типа и конструкции оборудования требования могут значительно различаться. Общее правило - чистота. Для ее достижения на выходе компрессора устанавливается фильтр, улавливающий пыль, и влаго-маслоотделитель, а в случае особо строгих требований - еще и осушитель. Если инструмент не нуждается в смазке, этого бывает достаточно. В иных случаях ставят лубрикатеры - «пультверизаторы», распыляющие масло. Их размещают на небольшом (5 - 10 м) расстоянии от потребителей или ставят один общий после компрессора сразу на всю систему, что менее рационально, так как приводит к повышенному расходу смазки. Не повредит, если непосредственно на рукоятке инструмента будет установлен концевой лубрикатер. Если не хочется создавать полноценную сеть, можно обойтись полумерами: периодически смазывать инструмент (один - два раза за смену), а на проблему пыли и влаги «закрывать глаза». В этом случае ресурс будет ниже максимального, иногда в несколько раз, и с гарантийными обязательствами, предоставляемыми производителем, скорее всего, придется расстаться.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИМПЛЕКТЫ

Специальные торцевые головки для легкосплавных автомобильных колесных дисков.

Применяются при производстве работ по обслуживанию автомобильных колесных дисков, изготовленных из легких сплавов. Мягкий пластиковый внешний бандаж предотвращает повреждения лакокрасочного покрытия диска, а полимерная внутренняя вставка – гальваническое покрытие крепежных элементов колеса автомобиля.

S03AD43

Торцевые удлиненные тонкостенные головки 1/2"DR для легкосплавных колесных дисков

Изготовлены из хромомолибденовой стали. Уменьшенный, по сравнению со стандартными головками для механизированного инструмента, внешний диаметр позволяет использовать их в узких «колодцах». Для удобства определения нужного размера инструменты окрашены электрохимическим способом в разные цвета: голубой – 17 мм, желтый – 19 мм, красный – 21 мм. Уменьшенная толщина стенок головок ограничивает их применение с предельными нагрузками.



Артикул	Размер мм	D мм	L мм	Масса г	Код
S03AD4317	17	24	85	200	99427
S03AD4319	19	26	85	210	99428
S03AD4321	21	28	85	220	99429
S03AD4303S	Набор (17; 19; 21)	24; 26; 28	85		47494

S18AD4

Торцевые длинные усиленные головки 1/2"DR для легкосплавных колесных дисков

Применяются при обслуживании заглубленных, нагруженных и осложненных крепежных деталей колес автомобилей с легкосплавными дисками. Для защиты от повреждения колесного диска и гальванического покрытия гаек и головок болтов инструменты снабжены мягкими защитными элементами. Помимо стандартной маркировки, указывающей размер рабочего профиля, внешние бандажи имеют цвет, соответствующий размеру: синий – 17 мм, зеленый – 19 мм, красный – 21 мм. Головки изготовлены из хромомолибденовой стали. Покрытие – фосфатирование.



Артикул	Размер мм	D мм	L мм	Масса г	Код
S18AD4117	17	27	150	388	48852
S18AD4119	19	28,5	150	397	48853
S18AD4121	21	31	150	412	48854
S18AD4103S	Набор (17; 19; 21)	27; 28,5; 31	150		48851

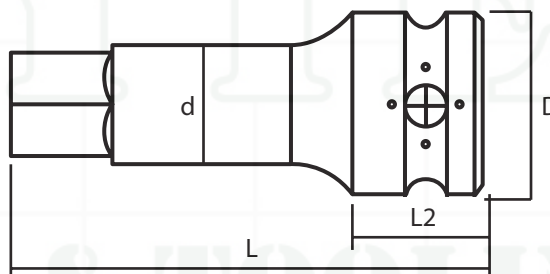
Торцевые насадки для обслуживания внутренних рабочих профилей.

Торцевые насадки (головки) для механизированного инструмента с отверточными рабочими частями применяются для работы с внутренними профилями крепежа. В комплекте с ударными гайковертами или пневматическими трещоточными рукоятками насадки позволяют производить операции в тех местах, где применение обычных отверток невозможно из-за высоких нагрузок, а применение насадок для ручного инструмента затруднено по той же причине. Насадки изготавливаются из высоколегированной никельхромомолибденовой стали SNCM8660 по стандарту DIN3121.

S05A4H

Торцевые насадки 1/2" DR для крепежных деталей с внутренним шестигранным рабочим профилем

Применяются для обслуживания высоконагруженных резьбовых соединений. В отличие от аналогичных составных инструментов для ручного привода изделия серии S05A4H однородны. Для более равномерного распределения напряжений при высоких динамических нагрузках в основании рабочей части и присоединительного профиля конструктивно предусмотрена галтель, сопрягающая элементы по большому радиусу. Изделия изготовлены из комплексно легированной стали SNCM по стандарту DIN 3121. Такая сталь обладает высокой прочностью и износостойкостью. Для защиты от механических и химических воздействий на инструмент применяется фосфатирование.



Артикул	Размер мм	L мм	D мм	d мм	L 2 мм	Масса гр.	Код
S05A4H6	6	78	25	8	25	94	48056
S05A4H8	8	78	25	10,5	25	106	48057
S05A4H9	9	78	25	11,5	25	110	48058
S05A4H14	14	78	25	17,5	25	161	48061
S05A4H17	17	78	25	21	25	195	48062
S05A4H19	19	78	25	23	25	221	48063

* По желанию заказчика возможна поставка шестигранных торцевых насадок для механизированного инструмента серии S05A4H переходных размеров и насадок размерами до 21 мм.

КСТАТИ!

Сталь SNCM 8660 – это, пожалуй, самый подходящий материал для изготовления инструментов, использующихся с высокими динамическими нагрузками. Комплекс легирующих элементов в сочетании с применяемыми технологиями при изготовлении обеспечивают изделиям превосходные характеристики, сочетающие твердость, износостойкость и высокую ударную вязкость.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

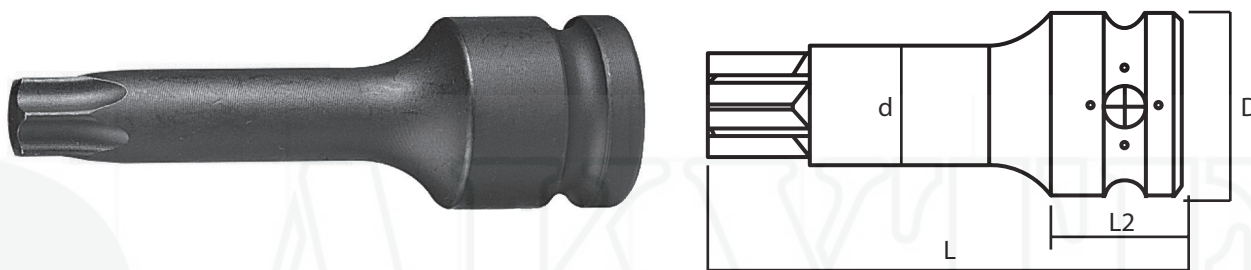
ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТ

S06A4T

Торцевые насадки 1/2"DR для крепежных деталей с внутренним с рабочим профилем TORX®

Применяются для обслуживания высоконагруженных резьбовых соединений. В отличие от аналогичных составных инструментов для ручного привода изделия серии S06A4T однородны. Для более равномерного распределения напряжений при высоких динамических нагрузках в основании рабочей части и присоединительного профиля конструкционно предусмотрена галтель, сопрягающая элементы по большому радиусу. Изделия изготовлены из комплексно легированной стали SNCM по стандарту DIN 3121. Такая сталь обладает высокой прочностью и износостойкостью. Для защиты от механических и химических воздействий на инструмент применяется фосфатирование.

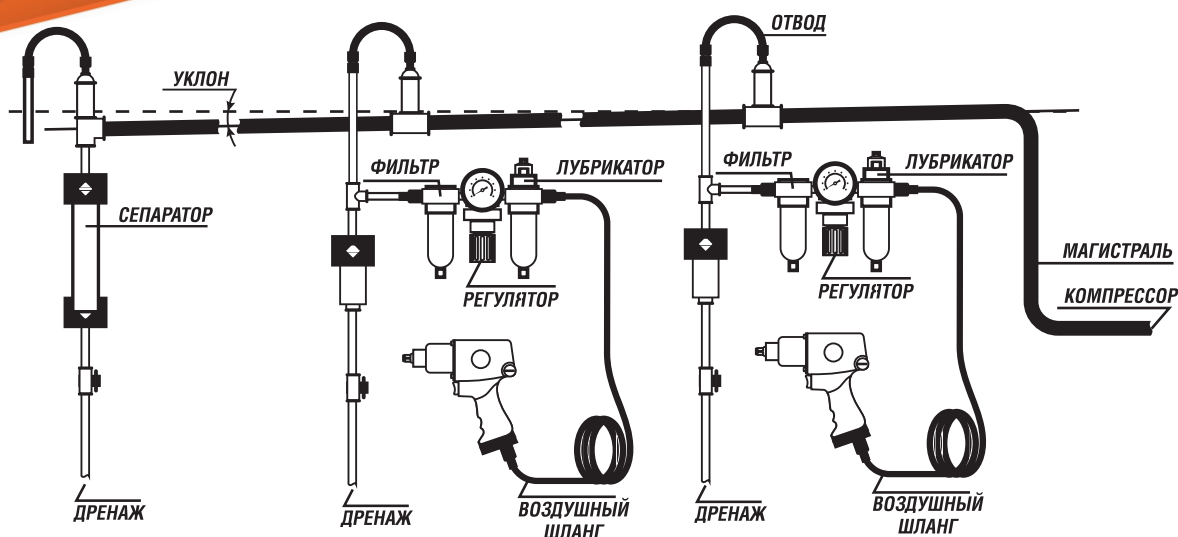


Артикул	Размер мм	L мм	D мм	d мм	L 2 мм	Масса гр.	Код
S06A4T30	T30	78	25	6,5	22,5	83	48200
S06A4T40	T40	78	25	7,5	22,5	91	48201
S06A4T45	T45	78	25	8,5	22,5	95	48202
S06A4T50	T50	78	25	9,5	22,5	101	48203
S06A4T55	T55	78	25	12	22,5	113	48204
S06A4T60	T60	78	25	14	22,5	128	48205

* По желанию заказчика возможна поставка шестигранных торцевых насадок для механизированного инструмента серии S06A4T размерами до T80.

КСТАТИ!

Схема подготовки пневматической линии для механизированного инструмента.



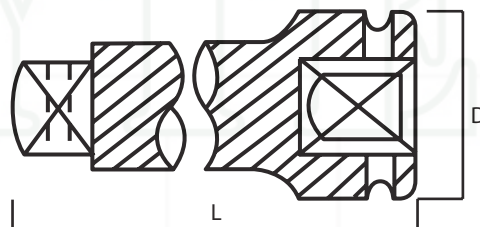
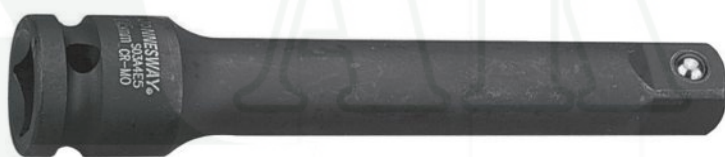
Аксессуары для торцевых насадок.

Часть системы механизированного инструмента, применяемая для передачи крутящего момента привода на рабочую насадку в тех случаях, когда прямое соединение привод - насадка не обеспечивает желаемый результат, например, по причине недостаточной длины, сложности обслуживания соединения, необходимости применения насадок сопредельных размеров и т.п. То есть, при производстве работ подобного типа используется насадка и группа переходников, так как сам привод является частью механизированного инструмента.

Переходники применяются для соединения привода с насадкой, приспособлявая конструкцию сборного инструмента к конкретной ситуации применения.

Удлинители

Представляют собой стержень с присоединительным квадратом на одном конце и гнездом того же размера на другом. Основная область применения - передача момента на труднодоступные и заглубленные резьбовые соединения. Удлинители для механизированного инструмента изготавливаются из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3121, имеют покрытие - матовое фосфатирование.



Артикул	Размер привода	D мм	L мм	Масса гр.	Код
S03A4E4	1/2	25	100	200	48402
S03A4E6	1/2	25	150	260	48403
S03A6E06	3/4	44	150	680	48575
S03A6E10	3/4	44	250	1030	48569
S03A8E08	1	54	200	1580	48578
S03A8E10	1	54	250	1960	48570
S03A8E12	1	54	300	2150	48579
S03A8E13	1	54	330	2240	48580

S03A4E04S

Комплект удлинителей 1/2"DR, 4 предмета

48711

СОДЕРЖАНИЕ: Удлинители 75 мм, 125 мм, 250 мм, 375 мм.



Удлинитель с ограничителем момента

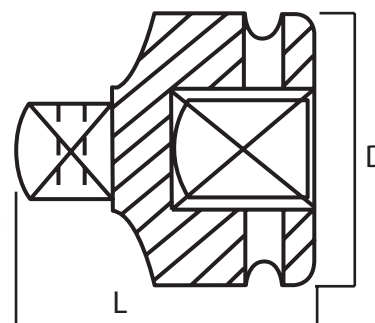
Удлинитель с размером присоединительных профилей 1/2"DR и длиной 200 мм применяется, в первую очередь, с ударными гайковертами при обслуживании ответственных резьбовых соединений, прежде всего, крепежных элементов колес легковых автомобилей. Торсион, являющийся частью изделия, гасит избыточный ударный импульс гайковерта при достижении определенного момента, что избавляет оператора от необходимости перенастройки гайковерта и защищает резьбовое соединение от возможного избыточного напряжения. Удлинители изготовлены из хромованадиевой стали и имеют различный предел упругости. Для удобства пользования они окрашены в разные цвета.



Артикул	Момент Нм	Цвет	Масса гр.	Код
S46TE75	100	Черный	90	48856
S46TE80	110	Голубой	95	48857
S46TE90	120	Красный	95	48858
S46TE100	135	Серый	105	48855

Адаптеры

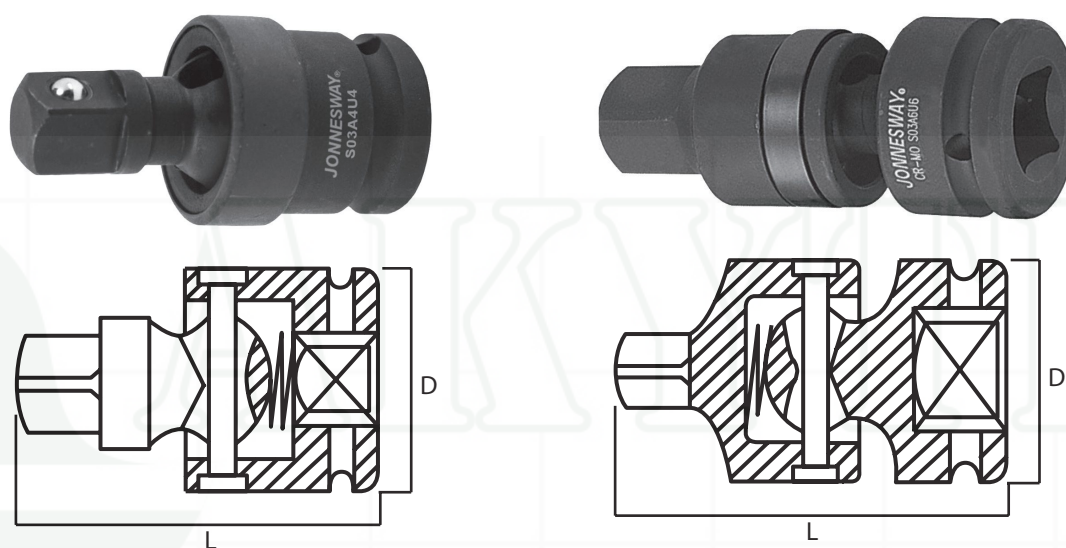
Группа переходников, основное назначение которых - использование механизированного инструмента с элементами и насадками с сопредельным присоединительным профилем, как большим по размеру, так и меньшим. При использовании понижающих адаптеров следует помнить, что ПДН для элементов различных присоединительных размеров существенно различаются по значению. Поэтому, при использовании адаптеров следует учитывать рабочие нагрузки, исходя из меньшего размера применяемого привода, и производить соответствующую регулировку механизированного инструмента. Для правильного выбора изделия следует обращать внимание на его маркировку, часто вводящую в заблуждение. Итак: «М» (от англ. Male) - это «папа», а «F» (от англ. Female) - «мама». Все изделия изготовлены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3121. Имеют покрытие - матовое фосфатирование.



Артикул	F	M	L	D	Масса гр.	Код
S03A4A6	1/2	3/4	38	25	140	48470
S03A6A8	3/4	1	63	44	410	48471
S03A6A4	3/4	1/2	58	44	330	48314
S03A8A6	1	3/4	75	54	660	48329

Шарниры карданные

Дополнительная насадка, позволяющая, в определенных пределах, изменять направление оси приложения усилия за счет имеющихся двух степеней свободы конструкции изделия. Добавление шарнира в конструкцию инструмента заметно снижает ее прочность, что необходимо учитывать при работе с высоконагруженными и осложненными резьбовыми соединениями и стараться избегать применения карданных шарниров в этих случаях. Все изделия изготовлены из хромомолибденовой стали в соответствии со стандартом DIN 3121. Имеют покрытие - матовое фосфатирование.



Артикул	Размер привода	D	L	Масса	Код
S03A4U4	1/2	25	75	150	47191
S03A6U6	3/4	44	105	750	48576
S03A8U8	1	54	130	1380	48581

КСТАТИ!

Карданный шарнир — механизм, передающий крутящий момент между валами, пересекающимися в центре карданной передачи и имеющими возможность взаимного углового перемещения. Название такой тип привода получил от имени Джероламо Кардано, который описал его еще в XVI в. Карданный шарнир имеет существенный недостаток — несинхронность вращения валов, растущую при увеличении угла между ними. Это исключает возможность применения карданного шарнира при больших углах пересечения осей валов с механизированным инструментом.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

Наборы торцевых насадок.

Представляют собой линейку однотипных изделий, применяющихся в сочетании с механизированным инструментом при обеспечении производственного процесса по обслуживанию резьбовых соединений различных размеров рабочего профиля. Наборы имеют упаковку, удобную для переноски и хранения. Как правило, в составе наборов отсутствуют аксессуары.

S03A3112S**Набор торцевых головок 3/8"DR, 12 предметов****48505****СОДЕРЖАНИЕ:** 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19 мм.
МАССА: 1,1 кг.**S03AD3108S****Набор глубоких торцевых головок 3/8"DR,
8 предметов****48506****СОДЕРЖАНИЕ:** 10, 11, 12, 13, 14, 16, 17, 19 мм.
МАССА: 0,92 кг.**S03AD4111S****Набор глубоких торцевых головок 1/2"DR,
11 предметов****47193****СОДЕРЖАНИЕ:** 10, 11, 12, 13, 14, 16, 17, 19, 21, 22, 24 мм.
МАССА: 1,5 кг.

S03A4111S

Набор торцевых головок 1/2"DR, 11 предметов

47183



СОДЕРЖАНИЕ: 10, 11, 12, 13, 14, 16, 17, 19, 21, 22, 24 мм.
МАССА: 1,2 кг.

S03A6108S

Набор торцевых головок 3/4"DR, 8 предметов

48531



СОДЕРЖАНИЕ: 26, 27, 29, 30, 32, 35, 36, 38 мм.
МАССА: 3,5 кг.

S03AD6120S

Набор глубоких торцевых головок и аксессуаров 3/4"DR, 20 предметов

48706



СОДЕРЖАНИЕ: Головки торцевые ударные глубокие 3/4"DR, 10 шт.: 24, 27, 30, 32, 33, 34, 35, 36, 41, 46 мм.
Удлинитель 3/4"DR, 200 мм.
Шарнир карданный 3/4"DR.
Адаптер 1"DRx3/4"DR.
Адаптер 1/2"DRx3/4"DR.
Кольца, 3 шт.
Штифты, 3 шт.

S03AD6107S

Набор глубоких торцевых головок 3/4"DR, 7 предметов

48532



СОДЕРЖАНИЕ: 26, 27, 29, 32, 35, 36, 38 мм.
МАССА: 4,4 кг.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИКОМПЛЕКТЫ

S03A8109S

Набор торцевых головок 1"DR, 9 предметов

48315



СОДЕРЖАНИЕ: 24, 27, 30, 32, 35, 38, 41, 46, 50 мм.

МАССА: 10 кг.

S05A408S

Набор шестигранных торцевых насадок 1/2"DR, L=78 мм, 8 предметов

48064



СОДЕРЖАНИЕ: H5, H6, H8, H10, H12, H14, H17, H19.

МАССА: 1,2 кг.

S06A408S

Набор торцевых насадок «TORX®» 1/2"DR, L=78 мм, 8 предметов

48206



СОДЕРЖАНИЕ: T30, T40, T45, T50, T55, T60, T70, T80.

МАССА: 1,05 кг.



МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

Группа пневмомеханического инструмента вращательного или возвратно-поступательного действия с приводом для установки рабочих инструментов и насадок, применяемых при производстве операций по механической обработке различных материалов.

ДРЕЛИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Пневмомеханические инструменты вращательного действия, применяемые, в первую очередь, для обработки отверстий в различных материалах. Различаются по частоте вращения, форме, специализации, возможности установки оснастки.

JAD-6234

Дрель пневматическая с реверсом

47105

Пневматическая скоростная дрель пистолетного типа с высокоточным ключевым трехкулачковым патроном. Применяется для обработки отверстий диаметром до 10 мм в различных материалах. Изделие снабжено переключателем направления вращения. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAD-6234
Размер хвостовика сверла (мм)	1-10
Частота свободного вращения (об./мин.)	1800
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (мм)	175x150
Вес (кг)	1,2
Механизм привода шпинделя	планетарный
Резьба шпинделя	3"- 24UNF

JAD-6234A

Дрель пневматическая с реверсом

47448

Пневматическая скоростная дрель пистолетного типа с высокоточным ключевым трехкулачковым патроном. Применяется для обработки отверстий диаметром до 10 мм в различных материалах. В отличие от модели JAD-6234, модель JAD-6234A комплектуется планетарной передачей привода шпинделя с дополнительным сателлитом, что заметно снижает вибрации и увеличивает ресурс изделия. Дрель снабжена переключателем направления вращения. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAD-6234A
Размер хвостовика сверла (мм)	1-10
Частота свободного вращения (об./мин.)	1800
Давление магистрали Max. (кгс/см ² .)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (мм.)	175x150
Вес (кг.)	1,2
Механизм привода шпинделя	планетарный
Резьба шпинделя	3"- 24UNF

JAD-6249

47495

Дрель пневматическая с реверсом

Пневматическая скоростная угловая дрель с высокоточным ключевым трехкулачковым патроном применяется в труднодоступных местах для обработки отверстий диаметром до 10 мм в различных материалах. Изделие снабжено переключателем направления вращения. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAD-6249
Размер хвостовика сверла (мм)	1-10
Частота свободного вращения (об./мин.)	1800
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (мм)	210x90
Вес (кг)	1,1
Механизм привода	планетарный
Механизм редуктора	зубчатый конический
Резьба шпинделя	3"- 24UNF

JAD-1027

48391

Дрель пневматическая с реверсом

Пневматическая дрель пистолетного типа с дополнительной рукояткой и высокоточным самозажимным трехкулачковым патроном и спаренным последовательным планетарным механизмом привода шпинделя, обеспечивающим высокий крутящий момент, что позволяет использовать изделие с большими нагрузками. Применяется для обработки отверстий диаметром до 13 мм в различных материалах. Изделие снабжено переключателем направления вращения. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAD-1027
Размер хвостовика сверла (мм)	1-13
Частота свободного вращения (об./мин.)	800
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	178
Вес (кг)	1,82
Звуковое давление (dBa)	84.7
Механизм привода	планетарный
Резьба шпинделя	3"- 24UNF

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИМПЛЕКТЫ

JAD-1015K

Дрель пневматическая для удаления сварочной точки, сверла и лубрикатор, набор 9 предметов

48377

Пневматическая скоростная дрель пистолетного типа применяется для удаления сварочной точки в листовых металлах, соединенных методом точечной сварки. Съемная опорная скоба облегчает обработку краев и отбортовок при позиционировании инструмента. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAD-1015K
Диаметр хвостовика сверла (мм)	8
Частота свободного вращения (об./мин.)	1800
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	283
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	254
Вес (кг)	2,1
Механизм привода	планетарный

СОДЕРЖАНИЕ:

Дрель пневматическая JAD-1015K;
 Лубрикатор концевой JA-7253;
 Гибкое пневмосоединение JA-Z0042;
 Сверло-вставка HSS, 4 шт.: 2x8мм, 2x6,5мм;
 Ключ угловой шестигранный, 2.5 мм, H01M.

КСТАТИ!

Точечная контактная сварка — сварочный процесс, при котором детали соединяются в одной или одновременно в нескольких точках.

Прочность соединения определяется размером и структурой сварочной точки. Такой процесс применяется, в основном, для соединения листовых металлов – несущей панели и панели навесной. Если появляется необходимость это соединение разобрать, то от точки необходимо избавиться, удалив ее с навесной панели, сохранив при этом несущую панель в целости. С помощью обычной дрели и сверла это сделать практически невозможно.

Вот здесь как раз и пригодится дрель JONNESWAY® JAD-1015, которая, благодаря своей конструкции и особым способом заточенному сверлу, прекрасно справится с этой задачей.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ РЕЗКИ, ЗАЧИСТКИ, ШЛИФОВКИ И ПОЛИРОВКИ

Группа пневматических машин вращательного и возвратно-поступательного действия, применяемых для обработки различных металлов и материалов. В зависимости от применяемых рабочих насадок инструменты этой группы можно использовать для резки, зачистки, шлифовки и полировки деталей и элементов конструкций, используемых в машиностроении, строительстве и при производстве ремонтных работ в этих отраслях.

Пневматические углошлифовальные машины.

Группа многофункциональных инструментов вращательного действия, применяемых, в зависимости от установленной рабочей насадки, для резки, шлифования и зачистки изделий из камня, металла и других материалов. Применяется в строительстве и металлообработке.

JAG-6639

47737

Пневматическая углошлифовальная машина 7"

Пневматическая скоростная углошлифовальная машина с максимальным диаметром диска 180 мм. Применяется в строительстве и металлообработке для резки, шлифования и зачистки изделий из камня, металла и других материалов. Для удобства пользователя предусмотрена возможность установки боковой рукоятки, как с левой, так и с правой стороны инструмента. Конструкция шпинделя изделия не позволяет использовать рабочие насадки с резьбовой ступицей. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-6639
Диаметр диска (мм)	180
Толщина диска (мм)	2-6
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	22
Частота свободного вращения (об./мин.)	7000
Мощность (KW)	1,4
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	257
Диаметр воздушного шланга (мм)	12,7
Штуцер (дюйм)	3/8
Размер (длина мм)	343
Вес (кг)	3,1
Размер резьбы привода	5/8"-11UNC
Уровень шума (Db)	63
Направление выхлопа	боковое

КСТАТИ!

Разговорное название этого инструмента — «болгарка» — возникло в СССР в конце 1970-х годов, когда в Союзе появились первые его образцы, выпущенные именно в Болгарии, на предприятии «Элтос-Болгарка» в Пловдиве.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

JAG-6638

48405

Пневматическая углошлифовальная машина 5"

Пневматическая высокоскоростная углошлифовальная машина с максимальным диаметром диска 125 мм. Применяется в строительстве и металлообработке для резки, шлифования и зачистки изделий из камня, металла и других материалов. Конструкция шпинделя изделия позволяет использовать рабочие насадки с резьбовой ступицей 5/8"-11UNC. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-6638
Диаметр диска (мм)	125
Толщина диска (мм)	3-6
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	22
Частота свободного вращения (об./мин.)	11000
Мощность (KW)	0,7
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	170
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	230
Вес (кг)	1,8
Размер резьбы привода	5/8"-11UNC
Уровень шума (Db)	58
Направление выхлопа	переднее

JAG-6612

48335

Пневматическая углошлифовальная машина 4"

Пневматическая высокоскоростная углошлифовальная машина компактного класса с максимальным диаметром диска 100 мм. Применяется в строительстве и металлообработке для резки, шлифования и зачистки изделий из камня, металла и других материалов в ограниченном пространстве и труднодоступных местах. Конструкция шпинделя изделия позволяет использовать рабочие насадки с резьбовой ступицей 3/8"-24UNC. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-6612
Диаметр диска (мм)	100
Толщина диска (мм)	2-6
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	16
Частота свободного вращения (об./мин.)	11000
Мощность (KW)	0,7
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	170
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	230
Вес (кг)	1,8
Размер резьбы привода	3/8"-24UNC
Уровень шума (db)	58
Направление выхлопа	переднее

JAG-6603

Пневматическая углошлифовальная машина зачистная 2''

48515

Пневматическая высокоскоростная углошлифовальная машина класса мини с максимальным диаметром диска 50 мм. Применяется в строительстве и металлообработке для шлифования и зачистки изделий из камня, металла и других материалов в ограниченном пространстве и труднодоступных местах. При этом рабочей частью тарельчатого диска является его торцевая поверхность. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-6603
Диаметр тарельчатого диска (мм)	50
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	10
Частота свободного вращения (об./мин.)	15000
Мощность (л/с)	0,3
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	114
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	170
Масса (кг)	0,95
Направление выхлопа	назад

КСТАТИ!

Использование в производственном процессе шлифовальных машин подразумевает особые условия для работника, заключающиеся в применении большого количества средств индивидуальной защиты. При использовании шлифовальных машин необходимо защищать органы зрения от летящих продуктов обработки и износа, органы дыхания - от мелкодисперсной металлической и абразивной пыли. Использование специальных наушников защитит от повышенного шумового фона, негативно влияющего на органы слуха. Лучше позаботиться и о перчатках, снижающих вибрационное воздействие на суставы. А сама спецодежда должна иметь плотный воротник, манжеты на рукавах и быть изготовлена из огнестойкой ткани для защиты от летящих искр, температура которых может достигать 600°С.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

Пневматические отрезные машины.

Пневмомеханические инструменты вращательного действия применяются, в основном, для резки листовых металлов и профильного металлопроката малого сечения при производстве работ по металлообработке.

JAT-6421

Пневматическая торцевая отрезная машина 3"

48517

Пневматическая высокоскоростная торцевая отрезная машина компактного класса с максимальным диаметром диска 75 мм. Применяется в металлообработке для точной резки металла в ограниченном пространстве и труднодоступных местах. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха, защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-6421
Диаметр диска (мм)	75
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	10
Толщина диска (мм)	1-3
Частота свободного вращения (об./мин.)	20000
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	170
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	150
Масса (кг)	0,95
Направление выхлопа	назад

JAT-1045

Пневматическая угловая отрезная машина 3"

49141

Пневматическая высокоскоростная угловая отрезная машина компактного класса с максимальным диаметром диска 75 мм. Применяется в металлообработке для точной резки металла в ограниченном пространстве и труднодоступных местах. При работе обязательно используйте средства защиты органов зрения и слуха, защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-1045
Диаметр диска (мм)	75
Посадочный диаметр ступицы диска (мм)	10
Толщина диска (мм)	1-3
Частота свободного вращения (об./мин.)	0-15000
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	170
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер подключения (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	210
Масса (кг)	0,93
Уровень звукового давления (дБА)	94
Вибрация (м/с ²)	1,64
Направление выхлопа	назад

Пневматические бормашины.

Группа инструментов вращательного действия, применяемых, в зависимости от установленной рабочей насадки, шлифовального камня или борфрезы, для локального шлифования и зачистки профилированных и фасонных поверхностей изделий из камня, металла и других материалов. Используются в строительстве и металлообработке.

JAG-0906FM

47773

Бормашина пневматическая

Высокоскоростная пневматическая бормашина применяется для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0906FM
Диаметр хвостовика насадки (мм)	6
Частота свободного вращения (об./мин.)	22000
Мощность (KW)	0,42
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	112
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	146
Вес (кг)	0,53
Звуковое давление (дВа)	92,3
Вибрация (м/с ²)	2,5
Направление выхлопа	переднее

JAG-0976RM

48528

Бормашина пневматическая удлиненная

Высокоскоростная удлиненная пневматическая бормашина применяется в труднодоступных местах для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0976RM
Диаметр хвостовика насадки (мм)	6
Частота свободного вращения (об./мин.)	22000
Мощность (KW)	0,42
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	112
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	260
Вес (кг)	0,64
Направление выхлопа	Заднее

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПЛЕКТЫ

JAG-0903FMK

Бормашина пневматическая с насадками, набор 15 предметов

48524

Высокоскоростная пневматическая бормашина с набором насадок и аксессуаров. Применяется для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0903FM
Диаметр хвостовиков насадок (мм)	3/6
Частота свободного вращения (об./мин.)	25000
Мощность (KW)	0,21
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм) FM/RM	120
Вес (кг)	0,3
Направление выхлопа	переднее

СОДЕРЖАНИЕ: Бормашина пневматическая JAG-0903FM; Шлифовальные камни с хвостовиком 6 мм, 5 шт.; Шлифовальные камни с хвостовиком 3 мм, 5 шт.; Цанга сменная, под хвостовик Ø 3 мм; Сервисные ключи рожковые, 2 шт.

JAG-0903RMK

Бормашина пневматическая с насадками, набор 15 предметов

48525

Высокоскоростная пневматическая бормашина с набором насадок и аксессуаров. Применяется для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0903RM
Диаметр хвостовиков насадок (мм)	3/6
Частота свободного вращения (об./мин.)	25000
Мощность (KW)	0,21
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	113
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм) FM/RM	152
Вес (кг)	0,35
Направление выхлопа	заднее

СОДЕРЖАНИЕ: Бормашина пневматическая JAG-0903RM; Шлифовальные камни с хвостовиком 6 мм, 5 шт.; Шлифовальные камни с хвостовиком 3 мм, 5 шт.; Цанга сменная, под хвостовик Ø 3 мм; Сервисные ключи рожковые, 2 шт.

JAG-0913FMK

Бормашина пневматическая угловая с насадками, набор 15 предметов

48526

Скоростная пневматическая угловая бормашина с набором насадок и аксессуаров. Применяется для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0913FM
Диаметр хвостовиков насадок (мм)	3/6
Частота свободного вращения (об./мин.)	18000
Мощность (KW)	0,21
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	85
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм) FM/RM	124
Вес (кг) FM/RM	0,4
Направление выхлопа FM/RM	переднее

СОДЕРЖАНИЕ: Бормашина пневматическая JAG-0903FM; Шлифовальные камни с хвостовиком 6 мм, 5 шт.; Шлифовальные камни с хвостовиком 3 мм, 5 шт.; Цанга сменная, под хвостовик Ø 3 мм; Сервисные ключи рожковые, 2 шт.

JAG-0913RMK

Бормашина пневматическая угловая с насадками, набор 15 предметов

48527

Скоростная пневматическая угловая бормашина с набором насадок и аксессуаров. Применяется для локальной шлифовки, зачистки фасонных и профилированных поверхностей деталей, изготовленных из металлов, камня и т.п., в зависимости от применяемой насадки. При работе обязательно используйте средства защиты рук, органов зрения и слуха, а при обработке металлов - защитные перчатки, изготовленные из материалов с огнестойкой пропиткой.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAG-0913RM
Диаметр хвостовиков насадок (мм)	3/6
Частота свободного вращения (об./мин.)	18000
Мощность (KW)	0,21
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	85
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм) FM/RM	155
Вес (кг) FM/RM	0,49
Направление выхлопа FM/RM	заднее

СОДЕРЖАНИЕ: Бормашина пневматическая JAG-0903RM; Шлифовальные камни с хвостовиком 6 мм, 5 шт.; Шлифовальные камни с хвостовиком 3 мм, 5 шт.; Цанга сменная, под хвостовик Ø 3 мм; Сервисные ключи рожковые, 2 шт.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТ

Орбитальные шлифовальные машины.

Пневматические инструменты вращательного действия для проведения шлифовально-защитных работ на непрофилированных поверхностях по материалам различной твердости. При работе инструмента алгоритм движения рабочей насадки, за счет особой конструкции привода, напоминает движение руки человека, когда он что-либо протирает, только осуществленное с огромной скоростью.

JAS-6698-5HE

Пневматическая орбитальная шлифовальная машина с пылеотводом 5"

48475

Пневматическая скоростная машина с круглым установочным диском. Система установки рабочей насадки – «липучка». При работе инструмента в зоне обработки образуется разрежение, что обеспечивает отвод продуктов обработки из рабочей зоны и не требует применения дополнительного оборудования для их отвода и сбора. При проведении работ применяйте средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха. Рекомендуется оборудование рабочего участка вытяжной вентиляцией, снабженной выходным фильтром и имеющей достаточную производительность.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-6698-5HE
Размер установочного диска (мм)	125
Количество отверстий и PCD оснастки (мм)	6x80
Частота вращения максимальная (об./мин.)	9000
Эксцентриситет (мм)	5
Давление магистрали (кгс/см ²)	5-7
Расход воздуха (л/мин.)	380
Штуцер (дюйм)	1/4
Вес (кг)	1,04

JAS-6698-6HE

Пневматическая орбитальная шлифовальная машина с пылеотводом 6"

47497

Пневматическая скоростная машина с круглым установочным диском. Система установки рабочей насадки – «липучка». При работе инструмента в зоне обработки образуется разрежение, что обеспечивает отвод продуктов обработки из рабочей зоны и не требует применения дополнительного оборудования для их отвода и сбора. При проведении работ применяйте средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха. Рекомендуется оборудование рабочего участка вытяжной вентиляцией, снабженной выходным фильтром и имеющей достаточную производительность.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-6698-6HE
Размер установочного диска (мм)	125
Количество отверстий и PCD оснастки (мм)	6x80
Частота вращения максимальная (об./мин.)	9000
Эксцентриситет (мм)	5
Давление магистрали (кгс/см ²)	5-7
Расход воздуха (л/мин.)	380
Штуцер (дюйм)	1/4
Вес (кг)	1,04

JAS-0010

Пневматическая орбитальная шлифовальная машина (утюжок)

48393

Пневматическая орбитальная шлифовальная машина компактного размера предназначена для проведения шлифовально-зачистных работ на непрофилированных поверхностях в труднодоступных местах. Система установки рабочей насадки – «липучка». При проведении работ применяйте средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха. Рекомендуется оборудование рабочего участка вытяжной вентиляцией, снабженной выходным фильтром и имеющей достаточную производительность.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-0010
Частота вращения ротора (об./мин.)	9000
Размер подушки (мм)	93x132
Диаметр орбиты (мм)	3
Рабочее давление магистрали (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха средний (л/мин.)	260
Диаметр воздушного шланга (дюйм)	3/8
Размер штуцера подключения (дюйм)	1/4
Вес (кг)	0,8
Звуковое давление без/с нагрузкой (дБА)	80/93

JAS-6552

Пневматическая полировальная машина

47498

Пневматическая полировальная машина вращательного действия предназначена для проведения шлифовально-полировальных работ при финишной отделке – полировке гальванических и лакокрасочных покрытий деталей автомобилей, мотоциклов, катеров и т.п. Жесткий диск инструмента служит основой для закрепления оснастки, подходящей для выполняемой работы. При эксплуатации изделия необходимо применять средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха. При работе с химически активными и диспергирующими составами рекомендуется оборудование рабочего участка вытяжной вентиляцией, снабженной выходным фильтром и имеющей достаточную производительность.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-6552
Размер установочного диска (мм)	180
Частота вращения (об./мин.)	2500
Давление магистрали (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	170
Суммарная длина (мм)	190
Штуцер (дюйм)	1/4
Вес (кг)	2,8

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПЛЕКТЫ

Пневматические плоскошлифовальные машины.

Инструменты вращательного и возвратно-поступательного действия применяемых для шлифования, зачистки и выглаживания непрофилированных больших по площади поверхностей. Основная область применения – жестяные работы, где инструменты применяются для окончательного выравнивания поверхностей, удаления излишков выравнивающих компаундов и следов нагартовки.

JAS-6531

Пневматическая плоскошлифовальная машина (рубанок)

48418

Пневматическая плоскошлифовальная машина возвратно-поступательного действия применяется при производстве шлифовально-зачистных операций по обработке непрофилированных деталей с большой площадью обрабатываемой поверхности. Двухпоршневая система обеспечивает возможность использования инструмента с высокой нагрузкой при сохранении мягкости и плавности хода привода подошвы. При проведении работ необходимо применять средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха. Рекомендуется оборудование рабочего участка вытяжной вентиляцией, снабженной выходным фильтром и имеющей достаточную производительность.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-6531
Количество циклов в минуту	2500
Размер подушки (мм)	407x63,5
Способ крепления шлифлиста	механический
Рабочее давление магистрали (кгс/см ²)	5-7
Расход воздуха средний (л/мин.)	226
Расход воздуха с нагрузкой (л/мин.)	255
Диаметр воздушного шланга	3/8"
Размер (длина) (мм)	406
Вес (кг)	3,1
Звуковое давление (дБА) без/с нагрузкой	93,3/106,3

КСТАТИ!

В изделии JONNESWAY® JAS-6531 используется двухцилиндровый пневматический двигатель, так называемого, объемного типа, где механическая работа совершается в результате расширения сжатого воздуха в цилиндрах. При этом шум, производимый таким двигателем на холостом ходу, достигает критических значений для человеческого слуха, а с нагрузкой - просто невыносим. Поэтому, при производстве работ с использованием такой машины, применение защитных наушников обязательно.

МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

JAS-6946

Ножовка пневматическая

49106

Универсальный инструмент возвратно-поступательного действия, предназначенный для резки листовых металлов и материалов различной твердости, зачистки и опилки в зависимости от применяемой насадки. При проведении работ необходимо применять средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAS-6946
Скорость (циклов/мин.)	5000
Ход привода (мм)	10
Расход воздуха (л/мин.)	230
Толщина резки листового материала (сталь, мм)	1,2
Размер шланга	3/8"
Размер штуцера	1/4"
Длина (мм)	250
Масса (кг)	1,1
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Уровень вибрации (м/с ²)	9,0
Звуковое давление (дБА)	85

СОДЕРЖАНИЕ: Ножовочная насадка для металлов; Ножовочная насадка для волокнистых и полимерных материалов; Надфили: плоский, плоский пазовый, круглый, трехгранный, четырехгранный; Коаксиальный воздушный рукав; Отвертка угловая для фиксации оснастки.

JAH-6833H

Молоток пневматический 2100 уд./мин., 283 л/мин.

47496

Инструмент, оборудованный механизмом возвратно-поступательного действия, обладающий высокой энергией и частотой ударов. Применение инструмента аналогично применению обычного ручного молотка, поэтому пневматический молоток часто называют пневмозубилом, пневмоклепальником и т.п. в зависимости от используемой насадки. При проведении работ с использованием этого инструмента необходимо защищать руки с помощью перчаток, гасящих вибрацию, применять средства защиты органов зрения, дыхания и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAH-6833H
Хвостовик применяемых насадок HEX (мм)	10
Диаметр цилиндра (мм)	19,05
Ход поршня (мм)	92
Цикличность (ц./мин.)	2100
Энергия единичного удара (Дж)	8,9
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	283
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	225
Вес (кг)	2,04

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

JAH-303HK

48392

Молоток пневматический, набор 8 предметов

Инструмент, оборудованный механизмом возвратно-поступательного действия, обладающий высокой энергией и частотой ударов. Изделие имеет пониженный расход воздуха, снабжено устройством, гасящим вибрацию при работе, и гибким соединением для подключения воздушного шланга. Комплектуется быстросъемным патроном и набором насадок. При проведении работ с использованием этого инструмента необходимо защищать руки с помощью перчаток, гасящих вибрацию, применять средства защиты органов зрения, дыхания и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAH-303HK
Хвостовик применяемых насадок HEX (мм)	10
Диаметр цилиндра (мм)	19,05
Ход поршня (мм)	88
Энергия единичного удара (Дж)	9,6
Цикличность (ц./мин.)	2100
Давление магистрали Max (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	160
Диаметр воздушного шланга (мм)	10
Штуцер (дюйм)	1/4
Размер (длина мм)	225
Вес (кг)	2,0

СОДЕРЖАНИЕ: Насадка для резки листовых материалов; Насадка для удаления сварочной точки; Насадка-кернер; Насадка-бокорец; Быстросъемный патрон; Установочная пружина.

JAT-6952P

48382

Ножницы пневматические

Пневматический инструмент возвратно-поступательного действия, применяемый при резке и раскройке листовых металлов и сопоставимых материалов. При проведении работ применяйте средства защиты рук, органов зрения и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-6952P
Толщина обрабатываемого материала (мм)	1,2 (сталь)
Ширина реза (мм)	5,5
Количество циклов в минуту	2200
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха(л/мин.)	141,5
Размер шланга	3/8"
Размер штуцера	1/4"
Длина (мм)	215
Масса (кг)	1,2
Звуковое давление (dBA)	75



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Группа механизированных инструментов, применение которых связано с производством определенных, конкретных операций, исключающих универсальность самих инструментов.

JAT-6441K

Нож пневматический для срезки вклеенных автомобильных стекол, набор

48380

Пневматический инструмент возвратно-поступательного действия, применяющийся при производстве работ по демонтажу вклеенных автомобильных стекол. В комплекте поставки присутствуют три сменных лезвия разной длины для различной величины обрабатываемого компаунда. При проведении работ необходимо применять средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-6441K
Частота циклов/мин.	0-22000
Размер штуцера	1/4"
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/мин.)	260
Длина (мм)	120
Масса (кг)	1,2
Длина сменных лезвий (мм)	30; 35; 57

**JAT-6943/
JAT-6943A**

Ручной гидropневматический кромкогиб-дырокол

48518/48381

Инструмент применяется при производстве жестяно-сварочных работ с листовыми материалами для придания стыковой кромки соединяемым внахлест листам металла и изготовления отверстий для использования сварки и пайки. При работе рекомендуется применять средства защиты рук.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-6943 (A)	
Толщина обрабатываемого материала сталь (мм)	1,6	
Размер пуансона (мм)	5	8
Ширина кромки (мм)	12	
Размер штуцера	1/4"	
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2	
Длина (мм)	248	
Масса (кг)	1,3	

JAT-0919V

48825

Заклепочник гидропневматический композитный

Инструмент применяется при массовом и серийном производстве для проведения монтажных и сборочных работ с использованием вытяжных заклепок «слепого» типа с диаметром головки до 4,8 мм без ограничений по материалам. Изделие снабжено устройством вакуумного отбора и хранения отработанных хвостовиков заклепок. Инструмент изготовлен по технологиям, обеспечивающим малый вес изделия, что заметно снижает утомляемость оператора при работе. Заклепочник поставляется в удобном для транспортировки и хранения пластиковом кейсе и набором рабочих насадок.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-0119V
Размер используемых заклепок (мм)	от 2,4 до 4,8
Развиваемое тяговое усилие (кгс)	900
Рабочий ход цанги (цикл/мм)	19
Размер шланга рекомендуемый	3/8"
Размер воздушного штуцера	1/4"
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/цикл)	1,8
Размеры насадок, входящих в комплект (мм)	2,4; 3,2; 4,0; 4,8
Масса (кг)	1,5

JAT-0115V

48824

Заклепочник гидропневматический

Усиленный гидропневматический заклепочник применяется при массовом и серийном производстве для проведения монтажных и сборочных работ с использованием вытяжных заклепок «слепого» типа с диаметром головки до 6,4 мм с ограничениями по материалам заклепок: сталь/сталь 4,8 мм. Изделие снабжено устройством вакуумного отбора и хранения отработанных хвостовиков заклепок. Инструмент поставляется в удобном для транспортировки и хранения пластиковом кейсе и набором рабочих насадок.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-0115V
Размер используемых заклепок (мм)	от 3,2 до 6,4
Развиваемое тяговое усилие (кгс)	1200
Рабочий ход цанги (цикл/мм)	14
Размер шланга	3/8"
Размер штуцера	1/4"
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Расход воздуха (л/цикл)	1,8
Размеры насадок, входящих в комплект (мм)	3,2; 4,0; 4,8; 6,4
Масса (кг)	1,94

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТ

JAT-1041

Пневматическая машина для притирки клапанов ГРМ

49045

Пневматическая машина, заметно облегчающая и сокращающая длительный процесс притирки клапанов ГРМ ДВС. При работе инструмент повторяет движения рук механика при производстве этой операции, но с невероятной скоростью - 3000 циклов в минуту. В комплект поставки входят пять насадок для различных размеров тарелок клапанов.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-1041
Количество циклов в минуту	3 000
Расход воздуха (л/мин. средний)	100
Длина (мм)	153,5
Масса (кг)	1,55
Рабочее давление (кгс/см ²)	6,2
Штуцер подключения	1/4"
Размер шланга (мм)	6
Размеры насадок (мм)	16, 20, 30, 35, 45

JAT-6004K

Пневматический нагнетатель консистентных смазок, набор

47823

Нагнетатель консистентных смазок с резервуаром емкостью 400 см³ применяется при производстве работ по техническому и регламентному обслуживанию узлов и агрегатов техники, имеющих точки смазки, снабженные пресс-масленками первого и второго типа всех номеров. Изделие поставляется в комплекте с дополнительными приспособлениями, позволяющими производить работы в труднодоступных местах. В случае отсутствия возможности подключения инструмента к воздушной магистрали используйте ручной рычажный привод.



СОДЕРЖАНИЕ: Нагнетатель JAT-6004K с емкостью 400 см³; Насадка жесткая 150 мм; Насадка гибкая 200 мм; Штуцер быстросъемного соединения 1/4" bsp; Штуцер быстросъемного соединения 1/4" bsp для подключения к шлангу (елочка); Быстросъемное соединение 1/4" bsp; Ручной рычажный привод.

JAT-360K

**Пневматический нагнетатель
консистентных смазок, набор**

48456

Нагнетатель консистентных смазок для работы в труднодоступных местах с резервуаром емкостью 400 см³. Применяется при производстве работ по техническому и регламентному обслуживанию узлов и агрегатов техники, имеющих точки смазки, снабженные пресс-масленками первого и второго типа всех номеров. Инструмент имеет узел, позволяющий перемещать резервуар относительно рукоятки на 360°. Изделие поставляется в комплекте с дополнительными приспособлениями. В случае отсутствия возможности подключения инструмента к воздушной магистрали используйте ручной рычажный привод.



СОДЕРЖАНИЕ: Нагнетатель JAT-360K с емкостью 400 см³; Насадка жесткая 150 мм; Насадка гибкая 200 мм; Штуцер быстросъемного соединения 1/4" bsp; Штуцер быстросъемного соединения 1/4" bsp для подключения к шлангу (елочка); Быстросъемное соединение 1/4" bsp; Ручной рычажный привод.

JAT-501

**Шприц пневматический
для клеящих составов и герметиков**

48394

Шприц пневматический предназначен для нанесения клеящих составов, герметиков и компаундов, поставляющихся в мягкой 50 мм упаковке или тубе ёмкостью до 600 мл. Применяется при проведении работ на автомобиле по установке стекол, уплотнителей или в строительстве - при производстве сантехнических и монтажных работ, для нанесения герметиков, клеящих составов и т.д.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JAT-501
Рабочее давление (кгс/см ²)	2,5-5,1
Воздушный штуцер	1/4"
Размер цилиндра (мм)	50,8x335
Емкость применяемых картриджей (мл)	600
Масса	2,0 кг

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТЫ

JAT-6958E
Пистолет продувочный
48419

Продувочный пистолет с длиной сопла 250 мм применяется для удаления загрязнений с деталей, очистки поверхностей и рабочих зон с помощью направленного воздушного потока большой скорости с номинальным давлением 5-8 кгс/см², в том числе, в труднодоступных местах. При работе рекомендуется использовать средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха, т.к. при работе с пиковым давлением 15 кгс/см² уровень звукового давления может превышать 90 dBA.


JAT-6901S
Пистолет продувочный с насадками, набор
49164

Универсальный продувочный пистолет с набором сменных насадок применяется для удаления загрязнений с деталей, очистки поверхностей и рабочих зон с помощью направленного воздушного потока большой скорости с номинальным давлением 5-8 кгс/см², в том числе, в труднодоступных местах. При работе рекомендуется использовать средства защиты рук, органов зрения, дыхания и слуха.



СОДЕРЖАНИЕ: Пистолет продувочный JAT-6901; Бронзовая насадка; Безопасная насадка; Регулируемая насадка; Резиновая насадка; Плоская насадка; Безопасная обдувная насадка; Удлиненная 75 мм насадка.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Лакокрасочные материалы (ЛКМ) имеют две основные функции: декоративную и защитную. Они оберегают металл от коррозии, образуют твердые защитные пленки, предохраняющие изделия от разрушающего влияния атмосферы и других воздействий и удлиняющие срок их службы, а также придают окончательный внешний вид.

ЛКМ достаточно долговечны, поэтому такие покрытия широко применяются во всех отраслях промышленности, на транспорте и в строительстве.

Первый шаг на пути заметного увеличения скорости окраски и улучшения декоративных свойств лакокрасочных покрытий сделан еще в середине XIX века и связан с созданием пневматического распыления жидкостей.

Пневматические инструменты для нанесения ЛКМ марки JONNESWAY® предназначены для проведения внутренних и наружных малярно-отделочных работ различными типами лакокрасочных материалов. Изделия по качеству изготовления, плотности передачи ЛКМ, легкости настройки и применения не уступают лучшим общепризнанным образцам этой группы. Различаются по способу подачи ЛКМ, рабочему давлению, возможности применения сменных комплектов распылительных узлов, используемым при изготовлении материалов.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПОКРАСОЧНЫЕ ПИСТОЛЕТЫ (КРАСКОПУЛЬТЫ)

Пневматические покрасочные пистолеты JONNESWAY® являются точными инструментами, от работы которых, в первую очередь, зависят качество и экономичность получаемого лакокрасочного покрытия. Их эргономика, легкость управления, наличие всех необходимых регуляторов и простой доступ к ним, использование в конструкции устойчивых к коррозии и механическому износу материалов, возможность модификаций позволяют применять краскопульты JONNESWAY® с любыми типами ЛКМ в течение длительного эксплуатационного периода с неизменно отличным результатом.

Конвенциональные покрасочные пистолеты.

Почти до конца XX века принцип работы краскопультов не менялся. Это были конвенциональные устройства высокого давления, на входе которых давление составляло 3-4 кгс/см². Такой принцип ещё называют прямым, так как давления на входе системы и на выходе распыляющей головки примерно равны.

Достоинствами таких краскопультов можно считать однородный состав окрасочного факела, высокое качество работ и довольно скромное потребление сжатого воздуха, что позволяет использовать маломощное компрессорное оборудование. Недостаток покрасочных пистолетов этой конструкции состоит в довольно низком коэффициенте переноса ЛКМ (30-45%), что связано с принципом пневматического распыления - большое количество микрокапель ЛКМ не попадает на окрашиваемую поверхность, оседая за её пределами. Повышение давления приводит к тому, что капли ЛКМ, ударяясь о поверхность, не оседают, а отскакивают от неё, снижая производительность и повышая расход ЛКМ.

JA-6112
47629

Пневматический покрасочный пистолет «Minijet»

Пневматический покрасочный пистолет компактного размера, конвенционального типа и гравитационной подачи ЛКМ. Применяется для производства малярных работ всеми типами материалов при обработке малых поверхностей и работ в труднодоступных местах.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-6112 MINI
Рабочее давление (кгс/см ²)	3,5
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M14x1
Расход воздуха (л/мин)	112
Вес (кг)	0,29
Емкость резервуара (л)	0,125
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	0,5; 1,0; 1,1; 1,2; 1,5
Стандартная дюза (мм)	0,8
Габаритные размеры (мм)	115x240
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Допускается конструкционно

JA-6111

Пневматический покрасочный пистолет

47103

Покрасочный пистолет конвенционального типа и гравитационной подачи ЛКМ применяется для производства малярных работ со всеми типами лакокрасочных материалов*. Изделие доступно к приобретению в виде набора.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-6111
Рабочее давление (кгс/см ²)	3,5-5
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M16x1,5
Расход воздуха (л/мин)	396
Вес (кг)	0,7
Емкость резервуара (л)	0,6
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	1,2; 1,3; 1,5; 1,7; 1; 2,3; 2,5; 3
Стандартная дюза (мм)	1,4
Габаритные размеры (мм)	170x325
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
* Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Опционно, при использовании комплекта дюзы из нержавеющей стали

JA-6111K

Пневматический покрасочный пистолет JA-6111 и аксессуары, набор, 15 предметов

47590

СОДЕРЖАНИЕ: Пневматический покрасочный пистолет JA-6111; Резервуары для ЛКМ 0,25 и 0,6 л.; Комплекты сменных дюз 1.7 и 2.0 мм; Адаптер воздушный; Комплект для ремонта и регулировки; Комплект для чистки и обслуживания.



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКМПЛЕКТЫ

JA-507S

Пневматический покрасочный пистолет

47598

Покрасочный пистолет конвенционального типа с нижним бачком и принудительной подачей ЛКМ применяется для производства малярных работ при окраске больших по площади поверхностей всеми типами лакокрасочных материалов, за исключением водорастворимых.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-507S
Рабочее давление (кгс/см ²)	3-6
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M14x1
Расход воздуха (л/мин)	337-421
Вес (кг)	0,8
Емкость резервуара (л)	1
Материал резервуара	Алюминий
Применяемые дюзы (мм)	1,0; 1,5; 1,8; 2,0; 2,5
Стандартная дюза (мм)	1,6
Габаритные размеры (мм)	175x295
Способ подачи ЛКМ	Вакуумный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Не допускается

КСТАТИ!

Способ распыления краски с помощью сжатого воздуха – не современное изобретение. Этот способ, практически, ровесник самого человека! Эксперты убеждены, что древние отпечатки ладоней на стенах пещер сделаны именно методом напыления красящего вещества. Для нанесения этих и иных рисунков в некоторых случаях использовалась костяная полая трубка, наполненная растительным красителем. Чем не краскопульт? Но технология нанесения ЛКМ в ее современном понимании зародилась относительно недавно. В 1879 г. эксцентричный ювелир из штата Айова (США) Эбнер Пилер при помощи ложки, иглы от швейной машины, согнутой отвертки, старых паяльных трубок и гнутого металла, скрутив все это вместе на нескольких деревянных брусках, собрал первый аэрограф. Соединив его с собственным запатентованным ручным воздушным компрессором, он назвал это устройство так: «распределитель краски» для живописи акварелью и других художественных целей. В начале 1888 г, врач из Штата Огайо доктор Аллен ДеВилбисс искал способ нанесения лекарственных средств на открытые раны и ингаляции в лечении заболеваний горла и дыхательных путей, не вызывающих дискомфорта у пациентов. Для этих целей Аллен ДеВилбисс и создал свой первый «пультверизатор». Изобретение Аллена ДеВилбисса оказалось настолько успешным, что к 1890 он отошел от медицинской практики и основал в г. Толедо производственную фирму DeVilbiss, которая начала выпускать пультверизаторы. Сын изобретателя - Аллен ДеВилбисс младший, со своим старшим братом Томасом экспериментировали с изобретением своего отца – разбрызгивателем лекарств (пультверизатором), что, в конечном итоге, в 1907 г. привело к созданию первого в мире промышленного окрасочного пистолета.

Покрасочные пистолеты HVLP

В краскопультах HVLP давление на входе составляет порядка 2 кгс/см², а на выходе за счет специальной конструкции устройства получается низкое давление - 0,7 кгс/см². Этим достигается повышение коэффициента переноса ЛКМ (до 70%) и более качественное покрытие. Особенностью этой системы стали возросшие требования к уровню подготовки оператора, так как с увеличением степени переноса ЛКМ вырос и риск образования подтёков. Кроме того, увеличились и требования к компрессорному оборудованию, производительность которого должна обеспечивать полноценную стабильную подачу высокого объема воздуха. Несмотря на это, достоинства краскопультов конструкции HVLP существенно перекрывают недостатки. Главное же преимущество - значительное снижение (до 30%) расхода ЛКМ, за счет существенного сокращения объема аэрозольного тумана.

JA-HVLP-6109

Пневматический покрасочный пистолет HVLP

47600

Покрасочный пистолет системы HVLP пониженного рабочего давления и гравитационной подачи ЛКМ применяется для производства малярных работ со всеми типами лакокрасочных материалов, включая слабоадгезирующие и составы с высокой плотностью. Краскопульт комплектуется регулятором давления с контрольным манометром.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-HVLP-6109
Рабочее давление max (кгс/см ²)	2-2,5
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M16x1,5
Расход воздуха (л/мин.)	297
Вес (кг)	0,7
Емкость резервуара (л)	0,6
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	1,3; 1,5; 1,7; 2
Стандартная дюза (мм)	1,4
Габаритные размеры (мм)	170x325
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Допускается конструкционно

КСТАТИ!

Одним из недостатков прямого распыления (конвенционального) является формирование аэрозольного тумана и, следовательно, низкая экологичность этого способа.

С ужесточением норм и законов по защите окружающей среды в начале 80-х гг. была разработана новая, более экологичная система распыления - HVLP.

HVLP – это аббревиатура от High Volume Low Pressure, переводится на русский язык как Низкое Давление при Большом Объем.

Это перспективная технология, которая используется при производстве краскораспылителей.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИМПЛЕКТЫ

JA-HVLP-1080G

47107

Пневматический покрасочный пистолет HVLP

Покрасочный пистолет системы HVLP и гравитационной подачи ЛКМ применяется для производства малярных работ со всеми типами лакокрасочных материалов. Краскопульт комплектуется регулятором давления с контрольным манометром. Изделие доступно к приобретению в виде набора.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-HVLP-1080G
Рабочее давление max (кгс/см ²)	3
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M16x1,5
Расход воздуха (л/мин.)	283
Вес (кг)	0,74
Емкость резервуара (л)	0,6
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	1; 1,2; 1,3; 1,5; 1,7; 2; 2,3
Стандартная дюза (мм)	1,4
Габаритные размеры (мм)	170x325
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Допускается конструкционно

JA-HVLP-1080GK

47591

Набор пневматический покрасочный пистолет JA-HVLP-1080G и аксессуары, 16 предметов

СОДЕРЖАНИЕ: Пневматический покрасочный пистолет JA-HVLP-1080G; Регулятор давления с манометром; Резервуары для ЛКМ 0,25 и 0,6 л; Комплекты сменных дюз 1.7 и 2.0 мм; Адаптер воздушный; Комплект для ремонта и регулировки; Комплект для чистки и обслуживания.



Покрасочные пистолеты LVLP.

Современные покрасочные пистолеты JONNESWAY® системы LVLP в меньшей степени зависят от нестабильности давления в пневматических магистралях. За счет особой конструкции краскопульта при рабочем давлении 1,6-2,3 кгс/см² давление в распыляющей головке увеличилось до 1,2 кгс/см², что позволило сохранить качество окрасочного факела и высокий, более 70%, коэффициент переноса. Это одни из лучших экологических и экономических характеристик. Изделия применяются для нанесения всех видов лакокрасочных материалов, особенно материалов с пониженным содержанием растворителя, таких как HS-лаки и ЛКМ на водной основе, представляя хорошую равномерную атомизацию. В результате снижения потребления сжатого воздуха серьезно ослабли и требования к пневмомагистралям и компрессорному оборудованию. Конструкция покрасочного пистолета LVLP обеспечивает плавную регулировку расхода материала, форму факела и давление воздуха на входе. Форма факела «тюльпан» объясняется некоторым сужением профиля факела в зоне переноса. Возможность высокого сужения факела незаменима при доскональной покраске углов, рельефа, окраски «переходом» и т.д.

JA-LVLP-25G

47602

Пневматический покрасочный пистолет LVLP

Покрасочный пистолет системы LVLP и гравитационной подачи ЛКМ, применяется для производства малярных работ со всеми типами лакокрасочных материалов. Краскопульт комплектуется регулятором давления с контрольным манометром.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-LVLP-25G
Рабочее давление (кгс/см ²)	2
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M16x1,5
Расход воздуха (л/мин.)	283
Вес (кг)	0,53
Емкость резервуара (л)	0,6
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	1,0; 1,2; 1,3; 1,5; 1,6; 1,8
Стандартная дюза (мм)	1,4
Габаритные размеры (мм)	170x325
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Допускается конструкционно

КСТАТИ!

Высокие требования краскопультов HVLP к мощности и производительности компрессорного оборудования заставили производителей работать над совершенствованием технологии распыления ЛКМ. В итоге была разработана новая конструкция, в которой невысокий расход воздуха сочетался с высоким коэффициентом переноса - LVLP. Low Volume Low Pressure - Маленький Объем, Низкое Давление.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕМКМПЛЕКТЫ

JA-LVLP-0303

47601

Пневматический покрасочный пистолет LVLP

Покрасочный пистолет системы LVLP с гравитационной подачей ЛКМ применяется для производства малярных работ со всеми типами лакокрасочных материалов, включая слабоадгезирующие и составы с высокой плотностью, в т. ч., выравнивающие. Краскопульт комплектуется регулятором давления с контрольным манометром.



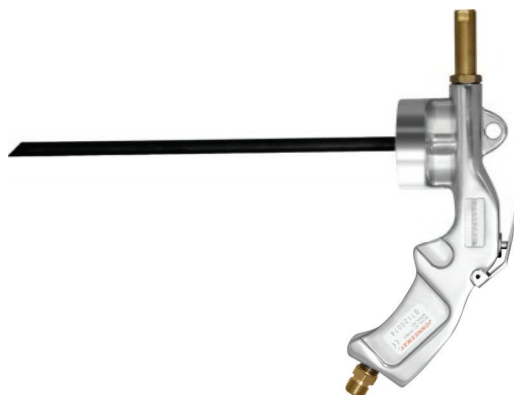
ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-LVLP-0303
Рабочее давление (кг/см ²)	2
Воздушный штуцер (дюйм)	1/4
Штуцер резервуара (мм)	M16x1,5
Расход воздуха (л/мин.)	283
Вес (кг)	0,48
Емкость резервуара (л)	0,6
Материал резервуара	Нейлон
Применяемые дюзы (мм)	1,0; 1,2; 1,3; 1,4; 1,6; 1,8; 2,5
Стандартная дюза (мм)	1,4
Габаритные размеры (мм)	170x325
Способ подачи ЛКМ	гравитационный
Возможность применения водорастворимых ЛКМ	Допускается конструкционно

JA-6823

47599

Пневматический пистолет для антикоррозионной обработки

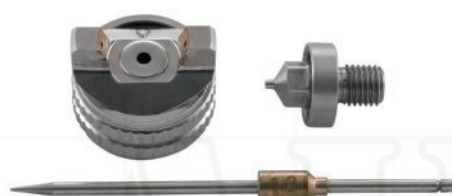
Применяется для обработки антикоррозионными составами, звукоизолирующими и антигравийными мастиками скрытых полостей, порогов и днища автомобиля. Мастерские, цеха и производственные помещения для таких работ должны быть оборудованы воздушной магистралью с давлением воздуха не ниже 3 кг/см² или компрессором необходимой мощности и производительности и иметь температурный режим, соответствующий требованиям производителя антикоррозионного состава. Расход воздуха при рабочем давлении 3 кг/см² составляет 224 л/мин., масса изделия 0,5 кг. В качестве емкости для наносимого состава используются стандартные баллоны производителя, не содержащие сжатого газа и предназначенные для работы с оборудованием типа JONNESWAY JA-6823, емкостью 1000 мл. При возникновении необходимости проникновения антикоррозионного состава в труднодоступные места рекомендуется использование дополнительных насадок.



Комплекты сменных дюз для пневматических покрасочных пистолетов.
 Как известно, универсальных профессиональных инструментов не существует. Что особенно заметно при производстве малярных работ с применением пневматических покрасочных пистолетов, когда часто возникает необходимость при смене типа ЛКМ изменять настройки краскопульты. Часто этих настроек бывает недостаточно, особенно если вязкость, плотность или агрессивность заменяемых материалов серьезно отличаются. В таких случаях просто необходимо заменить инструмент на более подходящий. Поставляемые JONNESWAY® комплекты, состоящие из запорной иглы, распылительной головки и дюзы позволяют модифицировать инструмент, производя замену этих элементов.

JA-6111-N (NS)

Сменная дюза для краскопульты JA-6111



КОД	РАЗМЕР
47611	1,2 мм
47485	1,3 мм
47104	1,4 мм
47486	1,5 мм
47612	1,7 мм
47614	2,5 мм

JA-6112-N

Сменная дюза для краскопульты JA-6112



КОД	РАЗМЕР
47616	0,5 мм
47617	1,0 мм
47618	1,2 мм
47619	1,5 мм

JA-HVLP-1080GN

Сменная дюза для краскопульты JA-HVLP-1080G



КОД	РАЗМЕР
47693	1,2 мм
47487	1,3 мм
47108	1,4 мм
47488	1,5 мм
47609	1,7 мм

JA-HVLP-6109N

Сменная дюза для краскопульты JA-HVLP-6109



КОД	РАЗМЕР
47694	1,3 мм
47695	1,5 мм
47696	1,7 мм

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИКОМПЛЕКТЫ

JA-LVLP-0303N
Сменная дюза для краскопульты JA-LVLP-0303


КОД	РАЗМЕР
47697	1,3 мм
48137	1,5 мм
47698	1,7 мм

JA-LVLP-25GN
Сменная дюза для краскопульты JA-LVLP-25G
48115

Размер - 1,5 мм.


КСТАТИ!

Для пневматических покрасочных пистолетов подготовка воздушной магистрали строится на условии: любыми средствами достичь отсутствия в воздушном потоке влаги и масла. Понятно, что такие устройства, как лубрикаторы здесь полностью исключены. В сомнительных случаях рекомендуется установка непосредственно во входной штуцер инструмента концевое влагоотделителя. Так же не совсем правильно использовать при покрасочных работах спиральные шланги, применяемые для пневмомеханического инструмента. Во-первых, из-за возможности повреждения уже окрашенного покрытия, во-вторых - сечение спиральных шлангов, как правило, меньше необходимого для покрасочных пистолетов по причине огромного, по сравнению с тем же гайковертом, расходом воздуха. Мастера обычно пользуются прямыми воздушными шлангами, внутренний диаметр которых равен 10 мм.

ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ АЭРОГРАФЫ

Небольшой пневматический инструмент, пульверизатор, распыляющий краску. Аэрограф (airbrush) — в переводе с английского означает «воздушная кисть». Профессиональные аэрографы предназначены для нанесения рисунков на различные поверхности автомобилей, мотоциклов, яхт, интерьера и т.д. различными типами лакокрасочных материалов. В конструкции аэрографов используются высокоточные детали. Для получения оптимального процесса работы рекомендуем бережное обращение с ними.

JA-101

Пневматический аэрограф

48463

Пневматический аэрограф независимого двойного действия, внутреннего смешивания с неподвижной емкостью и возможностью регулировки распыла. Применяется для нанесения ЛКМ на поверхности, расположенные в плоскостях от горизонтальной до вертикальной.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-101
Длина (мм)	141
Диаметр сопла (мм)	0,3
Емкость (мл)	7
Тип емкости	Жесткая, с крышкой
Управление	Кнопка, двойное действие
Регулировка подачи ЛКМ	Есть

JA-102

Пневматический аэрограф

48464

Пневматический аэрограф независимого двойного действия, внутреннего смешивания с неподвижной емкостью и фиксированным распылом. Применяется для нанесения ЛКМ на поверхности, расположенные в плоскостях от горизонтальной до вертикальной.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-102
Длина (мм)	145
Диаметр сопла (мм)	0,3
Емкость (мл)	7
Тип емкости	Жесткая, с крышкой
Управление	Кнопка, двойное действие
Регулировка подачи ЛКМ	Нет

JA-104

Пневматический аэрограф

48466

Пневматический аэрограф независимого двойного действия, внутреннего смешивания с неподвижной емкостью и возможностью регулировки распыла. Применяется для тонкого нанесения ЛКМ на поверхности, расположенные в плоскостях от горизонтальной до вертикальной.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	JA-104
Длина (мм)	140
Диаметр сопла (мм)	0,2
Емкость (мл)	1,5
Тип емкости	Жесткая, открытая
Управление	Кнопка, двойное действие
Регулировка подачи ЛКМ	Есть

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПЛЕКТЫ



ЭЛЕМЕНТЫ ПОДГОТОВКИ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ И АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА

Для нормальной работы пневмомеханического инструмента подготовленная воздушная магистраль должна быть снабжена осушителем воздуха, фильтром-влагоотделителем и лубрикаторм. Специальные блоки помогают контролировать и управлять давлением в системе, шланги и фитинги – передавать сжатый воздух инструменту и т.д.

JONNESWAY® предлагает широкий ассортимент продукции, предназначенной для обеспечения нормальной работы пневматического инструмента.

ВОЗДУШНЫЕ ШЛАНГИ

Спиральные шланги для пневматического инструмента

Спиральные шланги изготовлены из армированного полиуретана и рассчитаны для применения при рабочем давлении 7 кгс/см² в температурном диапазоне от -20 до +70°C. Предельное давление «на разрыв»: 28 кгс/см². Изделия комплектуются штуцерами для подключения инструмента или фитингами с ответной резьбовой частью 1/4" BSP (NPT, с уплотнителем). Спиральные шланги не рекомендуются к применению при производстве малярных работ при боковом, к окрашиваемой поверхности, расположении подвода шланга.



Артикул	Размер (ØВ x ØН x L)	Код
JAZ-7214E	5мм x 8мм x 8м	47510
JAZ-7214F	5мм x 8мм x 13м	47511
JAZ-7214I	8мм x 12мм x 8м	47512
JAZ-7214J	8мм x 12мм x 13м	47513

JAZ-0001A

49046

Шланг пневматический на автокатушке

Пневматический шланг изготовлен из армированного полиуретана. Внутренний диаметр 9,5 мм, внешний - 13,5 мм, общая длина 12 м. Преимуществом изделия является возможность использовать нужную для производства работы длину шланга и компактное его хранение в корпусе. Шланг без особых усилий извлекается из корпуса на нужную длину, фиксируется и автоматически возвращается после ослабления кулачкового фиксатора вылета по окончании работ. Изделие снабжено кронштейном для подвеса или установки на вертикальной поверхности (стене), который сохраняет возможность поворачивать корпус в горизонтальной плоскости на угол 180°. Шланг подключения к магистрали снабжен штуцером с резьбовой частью 1/4" BSP. Шланг подключения к потребителю снабжен быстросъемным соединением для штуцеров SMC.



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕМКМПЛЕКТЫ

ЭЛЕМЕНТЫ ПОДГОТОВКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Одним из основных требований, предъявляемых к качеству сжатого воздуха, используемого для работы пневматического инструмента, помимо стабильного давления, является отсутствие примесей, которые могут негативно влиять на результат производимой работы или оказывать разрушающее воздействие на детали инструмента. К вредным примесям можно отнести взвешенные частицы абразивов, нефтепродуктов, пыли, конденсированной влаги и т.п. Дополнительно воздух, подготовленный для механизированного пневмоинструмента, должен быть насыщен смазкой в определенном количестве. Защитой от попадания вредных примесей в двигатель пневматической машины или в воздушный канал покрасочного пистолета служат фильтры-сепараторы, способные задержать частицы загрязнений в диапазоне размеров от 5 до 50 мкм. Необходимую очистку воздуха для механизированного инструмента обеспечивают устройства – лубрикатеры. Контроль и управление давлением в воздушной системе производят с помощью манометров с регуляторами. Все эти устройства можно собрать в единый блок, называемый «модульной группой».

JAZ-6710/6710A

Фильтры-сепараторы

47501/47502

Фильтры-сепараторы применяются для очистки магистрального воздуха от взвешенных частиц, включая частицы конденсированной воды.

Устройства комплектуются сменным фильтрующим элементом, изготовленным из пористой бронзы с размером пор от 5 мкм. Изделия имеют клапан сброса конденсата, который автоматически очищает от конденсата накопительную емкость перед началом работы или при снижении давления магистрали. При необходимости открыть клапан сброса конденсата можно вручную. Фильтры-сепараторы рекомендуется использовать при производстве работ с пневматическим механизированным инструментом и в качестве дополнительного устройства с пневматическими покрасочными пистолетами. Изделия комплектуются кронштейнами для установки на вертикальные поверхности.



Технические характеристики	JAZ-6710	JAZ-6710A
Размер портов	3/8"PT	1/2"PT
Рабочее давление кгс/см ²	6	6
Пиковое давление кгс/см ²	10	10
Рабочий диапазон кгс/см ²	1-9,8	1-9,8
Размер фильтруемых частиц мкм	5-50	5-50
Производительность л/мин.	1250	1250
Емкость стаканов см ³	120	120
Код	47501	47502

КСТАТИ!

На всякий случай, хотелось бы напомнить пользователям пневматического инструмента о том, что сам сжатый воздух, хоть остро и не реагирует на климатические изменения температуры (незначительно меняется лишь его плотность), то вода, содержащаяся в воздухе, конденсируясь, замерзает, как известно, при 0°C. Поэтому использовать элементы пневмоподготовки, такие как фильтры-сепараторы, модульные группы, при отрицательных температурах не рекомендуется во избежание повреждения этого оборудования.

JAZ-6714/6715

47505/47506

Фильтры-сепараторы с регулятором давления

Фильтры-сепараторы применяются для очистки магистрального воздуха от взвешенных частиц, включая частицы конденсированной воды. Устройства комплектуются регулятором давления, контрольным манометром и сменным фильтрующим элементом, изготовленным из пористой бронзы с размером пор от 5 до 50 мкм. Изделия имеют клапан сброса конденсата, который автоматически очищает от конденсата накопительную емкость перед началом работы или при снижении давления магистрали. При необходимости открыть клапан сброса конденсата можно вручную. Фильтры-сепараторы рекомендуется использовать при производстве работ с пневматическим механизированным инструментом и в качестве дополнительного устройства с пневматическими покрасочными пистолетами. Изделия комплектуются кронштейнами для установки на вертикальные поверхности.



Технические характеристики	JAZ-6714	JAZ-6715
Размер портов	1/4"PT	3/8"PT
Рабочее давление кгс/см ²	6	6
Пиковое давление кгс/см ²	10	10
Рабочий диапазон кгс/см ²	1-9,8	1-9,8
Размер фильтруемых частиц мкм	5-50	5-50
Производительность л/мин.	980	1250
Емкость стаканов см ³	40	120
Код	47505	47506

JAZ-0532/0533/ 0534

47507/47508/
47509

Фильтры-сепараторы с регулятором давления

Высокопроизводительные фильтры-сепараторы применяются для очистки магистрального воздуха от взвешенных частиц, включая частицы конденсированной воды. Устройства комплектуются регулятором давления, контрольным манометром и долговечным фильтрующим элементом с нулевым сопротивлением, изготовленным из полимерного волокна, защищающим инструмент от взвешенных частиц и вредных примесей размером от 5 мкм. Изделия снабжены устройством сброса конденсата с ручным управлением. Фильтры-сепараторы рекомендуется использовать при производстве работ с пневматическим механизированным инструментом и в качестве дополнительного устройства с пневматическими покрасочными пистолетами. Изделия комплектуются кронштейнами для установки на вертикальные поверхности.



Технические характеристики	JAZ-0532	JAZ-0533	JAZ-0534
Размер портов	1/4"PT	3/8"PT	1/2"PT
Рабочее давление кгс/см ²	6	6	6
Пиковое давление кгс/см ²	10	10	10
Рабочий диапазон кгс/см ²	0,5-8,5	0,5-8,5	0,5-8,5
Размер фильтруемых частиц мкм	5	5	5
Производительность л/мин.	1000	1350	3000
Емкость стаканов см ³	40	125	125
Код	47507	47508	47509

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕИМПОРТЫ

**JAZ-6716/6712/
6712A**

**47431/47503/
47504**

Линейные смазочные устройства – лубрикаторы

Лубрикаторы – устройства, применяющиеся для насыщения магистрального воздуха смазочными материалами, необходимыми для нормальной работы пневматического механизированного инструмента. Изделия полностью автономны, подача смазки откалибрована в процессе производства. При эксплуатации требуется периодический контроль уровня лубрикаторного масла в заправочной емкости. Изделия комплектуются кронштейнами для установки на вертикальные поверхности.



Технические характеристики	JAZ-6716	JAZ-6712	JAZ-6712A
Размер портов	1/4"PT	3/8"PT	1/2"PT
Рабочее давление кгс/см ²	6	6	6
Пиковое давление кгс/см ²	10	10	10
Рабочий диапазон кгс/см ²	1-9,8	1-9,8	1-9,8
Размер фильтруемых частиц мкм	5-50	5-50	5-50
Производительность л/мин.	980	1250	1250
Емкость стаканов см ³	40	120	120
Применяемое масло ISO	VG-32	VG-32	VG-32
Расход масла мкл/мин.	25	30	30
Код	47431	47503	47504

**JAZ-6704/
6704A**

47500/47499

Комбинированные устройства подготовки сжатого воздуха – модульные группы

Модульные группы представляют собой комбинацию устройств, применяемых при подготовке магистрального сжатого воздуха, для нормальной работы механизированного пневматического инструмента и состоят из фильтра с устройством автоматической очистки накопительной емкости, тарированного лубрикатора, устройств регулировки и контроля давления. Изделия комплектуются сменными фильтрующими элементами, изготовленными из пористой бронзы с размером пор от 5 до 50 мкм и кронштейнами для установки на вертикальные поверхности.



Технические характеристики	JAZ-6704	JAZ-6704A
Размер портов	3/8"PT	1/2"PT
Рабочее давление кгс/см ²	6	6
Пиковое давление кгс/см ²	10	10
Рабочий диапазон кгс/см ²	1-9,8	1-9,8
Размер фильтруемых частиц мкм	5-50	5-50
Производительность л/мин.	1250	1250
Емкость стаканов см ³	120	120
Применяемое масло ISO	VG-32	VG-32
Расход масла мкл/мин.	30	30
Код	47500	47499

СМЕННЫЕ ФИЛЬТРУЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ФИЛЬТРОВ-СЕПАРАТОРОВ

Во время эксплуатации фильтров-сепараторов для пневматического инструмента происходит их загрязнение, которое выражается в снижении производительности и падении давления магистрали, что приводит к неправильной работе пневматического инструмента. Попытка очистить фильтрующие элементы от загрязнений не приводит к результату, обеспечивающему нулевое сопротивление новой детали, и не может быть рекомендована даже в качестве временной меры.

JAZ-67C

Фильтрующий элемент сменный для фильтров-сепараторов к JAZ-6704, JAZ-6704A, JAZ-6710, JAZ-6710A, JAZ-6715

47776



JAZ-67D

Фильтрующий элемент сменный для фильтров-сепараторов к JAZ-6714

47777



КСТАТИ!

Технология производства таких фильтрующих элементов является традиционной для порошковой металлургии: формование изделия с последующим спеканием. Сначала металл измельчается до нужного гранулометрического состояния, затем микроскопические гранулы засыпаются в форму. Формование изделий осуществляется путем холодного прессования под большим давлением. Затем деталь спекается при температуре ниже температуры плавления металла. При этом гранулы надежно соединяются, оставляя свободные пространства между собой - поры, в которые свободно проникают молекулы воздуха, но взвешенные частицы и конденсированная вода оседают. Такая технология предоставляет возможность выпускать фильтрующие элементы с нулевым сопротивлением.

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕИМКОМПЛЕКТЫ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА ПОДГОТОВКИ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Устройства, блокирующие попадание вредных примесей, прежде всего, воды и масел в покрасочный пистолет. Устройства лубрикации и контроля воздушной магистрали, подключающиеся непосредственно к штуцеру подачи воздуха в рукоятке инструмента. Применяются для обеспечения качественного результата.

JA-3808A**47588****Фильтр сепаратор с корпусом из ацетата**

Устройство, благодаря прозрачному корпусу, позволяет контролировать состояние фильтрующего элемента и наличие конденсата, который можно удалить с помощью встроенного клапана. Применяется со всеми моделями покрасочных пистолетов. Размер резьбовых частей 1/4"PT.

**JA-3808AN****47589****Фильтр сепаратор с нейлоновым корпусом**

Устройство применяется со всеми моделями покрасочных пистолетов. Подлежит замене при снижении пропускной способности. Размер резьбовых частей 1/4"PT.

**JA-3808B****47738****Фильтр-влагодделитель**

Применяется со всеми типами покрасочных пистолетов в качестве дополнительного влагулавливающего устройства. Изделие необходимо менять на новое, в среднем, раз в неделю при обычной эксплуатации. Размер резьбовых частей 1/4"PT.



ЛИНЕЙНЫЕ РЕГУЛЯТОРЫ ВОЗДУШНОГО ДАВЛЕНИЯ

ACC-612

Регулятор воздуха с манометром для покрасочных пистолетов

47569

Устройство применяется для контроля и регулировки давления воздуха, поступающего к покрасочному пистолету, работающему в диапазоне значений давления воздуха не выше 0-10 кгс/см². Регулятор устанавливается непосредственно на рукоятку покрасочного пистолета с помощью резьбового штуцера. Размер резьбовой части 1/4"PT.



ACC-3806R

Регулятор воздуха с манометром

47568

Компактное устройство, применяющееся для контроля и регулировки давления воздуха, поступающего к пневматическому инструменту в диапазоне значений давления от 0 до 10 кгс/см². Регулятор устанавливается непосредственно на рукоятку инструмента с помощью резьбового штуцера. Размер резьбовой части 1/4"PT.



ACC-609

Регулятор воздуха с манометром

47570

Устройство применяется для контроля и регулировки давления воздуха, поступающего к пневматическому инструменту в диапазоне значений давления от 0 до 10 кгс/см². Регулятор устанавливается непосредственно на рукоятку инструмента с помощью резьбового штуцера. Размер резьбовой части 1/4"PT.



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕЖИМЫ

ФИТИНГИ

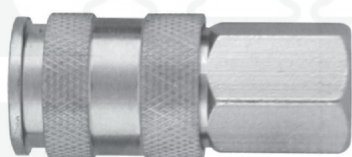
Неотъемлемая часть пневматической системы. Они рекомендуются к установке на концы всех гибких шлангов и на рукоятки пневматического инструмента для его присоединения к воздушной магистрали. Применение этих элементов позволяет производить быструю смену инструмента без необходимости перекрытия давления в магистрали.

Существует множество типов быстросъемных соединений, но наиболее популярными и востребованными считаются, так называемые, «европейский» или «немецкий» тип и «японский», известным производителем которого является японская фирма SMC. По своему назначению один тип от другого никак не отличается. Есть лишь разница в форме запорного конуса штуцера, что исключает возможность совместного использования одного типа с другим.

Есть несколько способов установки фитингов, которые отражаются в названии конкретного элемента. Итак: фитинг с внешней резьбовой частью - «ВИНТ», с внутренней резьбовой частью - «ГАЙКА», со штуцерной частью, для закрепления на срезе шланга - «ЕЛОЧКА». Для быстросъемного соединения прижилось название «МАМА», для ответной части - «ПАПА».

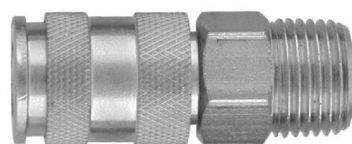
Фитинги, тип «ЕВРО»

Быстросъемные соединения с внутренней резьбовой частью



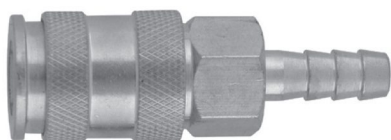
Артикул	Размер резьбы	Установочный размер	Код
GM 02AF	1/4"BSP	22	47936
GM 03AF	3/8"BSP	22	49476
GM-04AF	1/2"BSP	24	49478

Быстросъемные соединения с внешней резьбовой частью



Артикул	Размер резьбы	Установочный размер	Код
GM 02AM	1/4"BSP	22	49474
GM 03AM	3/8"BSP	22	48639
GM 04AM	1/2"BSP	22	49480

Быстросъемные соединения со штуцерной частью



Артикул	Размер шланга	Установочный размер	Код
GM 02AH	1/4"	22	49473
GM 03AH	3/8"	22	49477
GM 04AH	1/2"	22	49479

Штуцеры для быстросъемных соединений с внешней резьбовой частью



Артикул	Размер резьбы	Установочный размер	Код
GM 02PM	1/4"BSP	17	47938
GM 03PM	3/8"BSP	21	48641
GM 04PM	1/2"BSP	25	49481

Штуцеры для быстросъемных соединений с установочной частью «ЕЛОЧКА»



Артикул	Размер шланга	Код
GM 02 PH	1/4"	49475
GM 03 PH	3/8"	48640

Фитинги, японский тип «SMC»

Быстросъемные соединения с внутренней резьбовой частью



Артикул	Размер резьбы	Код
SF 20A	1/4"PT	49496
SF 30A	3/8"PT	49497
SF 40A	1/2"PT	49498

Быстросъемные соединения с внешней резьбовой частью



Артикул	Размер резьбы	Код
SM 20A	1/4"PT	49502
SM 30A	3/8"PT	49503
SM 40A	1/2"PT	49504

Быстросъемные соединения с установочной частью «ЕЛОЧКА»



Артикул	Размер шланга	Код
SH 20A	5/16"	49499
SH 30A	3/8"	49500
SH 40A	1/2"	49501

ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

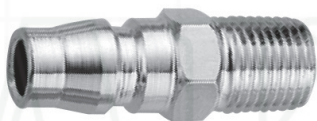
ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕМКМПЛЕКТЫ

**Штуцеры для быстросъемных соединений «SMC»
с внутренней резьбовой частью**


Артикул	Размер резьбы	Код
PF 20	1/4"PT	49486
PF 30	3/8"PT	49487
PF 40	1/2"PT	49488

**Штуцеры для быстросъемных соединений «SMC»
с внешней резьбовой частью**


Артикул	Размер резьбы	Код
PM 20	1/4"PT	49493
PM 30	3/8"PT	49494
PM 40	1/2"PT	49495

**Штуцеры для быстросъемных соединений «SMC»
с установочной частью «ЕЛОЧКА»**


Артикул	Размер шланга	Код
PH 15	1/4"	49489
PH 20	5/16"	49490
PH 30	3/8"	49491
PH 40	1/2"	49492



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ, РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА

В процессе использования пневматических инструментов, впрочем, как и при эксплуатации любых других машин и механизмов, помимо периодического профилактического обслуживания, возникает необходимость в замене утративших свои свойства деталей, от которых зависят рабочие характеристики изделия в целом. Ассортимент оригинальных запасных частей и расходных материалов, поставляемых JONNESWAY®, позволяет сервисным службам восстанавливать характеристики до исходных значений, что существенно продлевает срок общей эксплуатации пневматических инструментов, включая изделия снятые с производства.

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ
ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УДАРНЫХ ГАЙКОВЕРТОВ**
Приводы.

Деталь пневматического гайковерта, хотя и подвергающаяся постоянным ударным нагрузкам, достаточно долговечная. Но, зачастую, применение пользователем насадок, не предусмотренных правилами эксплуатации инструмента, влечет за собой повышенный износ контактных поверхностей привода. Несложная замена детали на новую возвращает изделие к исходным характеристикам.

JAI-0405-8
**Привод для
пневматического
гайковерта JAI-0405**
48417

JAI-1044-45
**Привод для
пневматического
гайковерта JAI-1044**
48955

JAI-1054-44
**Привод для
пневматического
гайковерта JAI-1054**
48957

JAI-6225-38B
**Привод для пневма-
тического гайковерта
JAI-6225-8**
48629

JAI-6279-43A
**Привод для
пневматического
гайковерта JAI-6279**
48415

JAI-0501-9
**Привод для
пневматического
гайковерта JAI-0501**
48435


ПРИВОДЫ ДЛЯ УДАРНЫХ ГАЙКОВЕРТОВ



JAI-0903-8

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-0903

48434



JAI-0904-7

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-0904

48433



JAI-6211-34AS
JAI-6211-34A

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-6211

48411



JAI-6211-34B

Привод удлиненный
для пневматического
гайковерта JAI-6211,
150 мм

48412



JAI-6225-38A

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-6225

48946



JAI-6256-43A

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-6256

48413



JAI-6256-43B

Привод удлиненный
для пневматического
гайковерта JAI-6256,
150 мм

48414



JAI-6279-43B

Привод удлиненный
для пневматического
гайковерта JAI-6279,
150 мм

48416



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКМ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

JAI-1138-35AS

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-1138

49380



JAI-1138-35BS

Привод для
пневматического
гайковерта JAI-1138L

49381



JAI-6280-12

Привод для пневматического гайковерта JAI-6280

98216



Ремонтные комплекты.

Набор запасных частей, основу которого составляют лопасти ротора пневматического двигателя – главной детали механизированного инструмента. Изменение геометрии лопастей ротора в процессе эксплуатации существенно влияет на мощность изделий. Замена этих деталей восстанавливает характеристики пневматического двигателя машины до исходных значений.

JAI-0406-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0406

48726



JAI-0501-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0501

48432



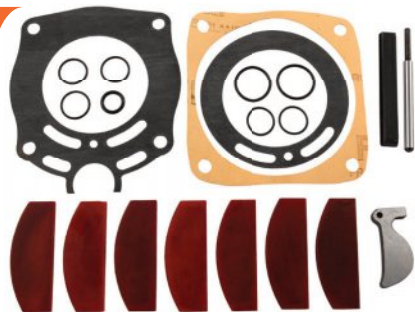
РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ УДАРНЫХ ГАЙКОВЕРТОВ



JAI-6225-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-6225

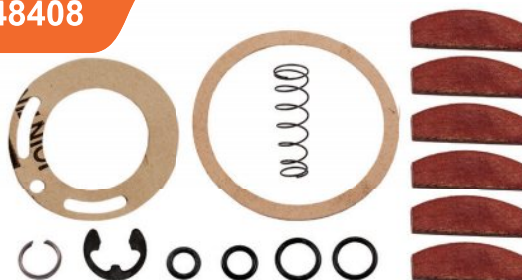
48721



JAI-0405-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0405

48408



JAI-0903-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0903

48431



JAI-0904-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0904

48430



JAI-0916-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0916

48642



JAI-0923-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0923

48722



JAI-0924-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0924

48643



JAI-0926-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0926

48723



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКИ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

JAI-1044-35

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-1044

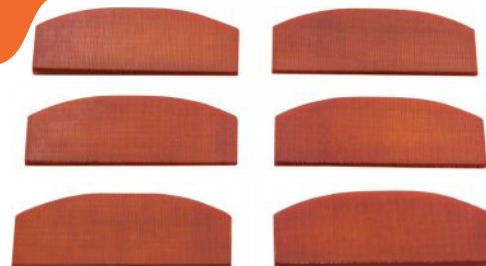
48954



JAI-1054-35

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-1054

48956



JAI-6211-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-6211

48409



JAI-6256-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-6256

48407



JAI-6279-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-6279

48410



JAI-0938-44

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0938

49255



JAI-0803-RKS

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-0803

49370



JAI-1138-RK

Ремонтный комплект
для пневматического
гайковерта JAI-1138

49382



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ТРЕЩОТОЧНЫХ РУКОЯТОК

Детали приводов.

Как и приводу пневматического гайковерта, приводу трещоточной рукоятки достаются основные нагрузки, связанные с передачей крутящего момента. Износ храпового механизма привода проявляется в появлении «проскальзывания», что не позволяет при исправном пневматическом двигателе изделия прилагать заявленные усилия на обслуживаемое резьбовое соединение. Работы по замене деталей этого узла рекомендовано производить в сервисных предприятиях JONNESWAY®.

JAR-1012-RK

Ремонтный комплект для привода пневматической трещотки JAR-1012

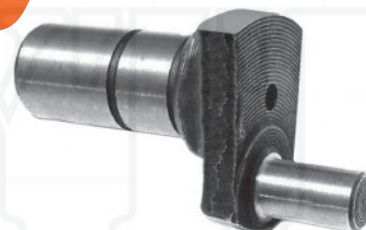
49469



JAR-1012-RK1

Кривошип привода для пневматической трещотки JAR-1012

49470



JAR-1013-RK

Ремонтный комплект для привода пневматической трещотки JAR-1013

49471



JAI-6313-28

Ремонтный комплект для пневматического гайковерта JAI-6313

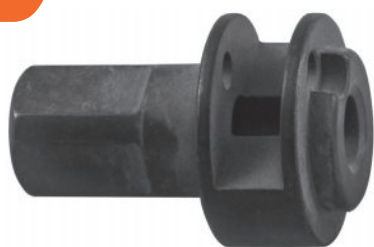
49025



JAR-6313-43B

Привод для пневматической трещотки JAR-6313

49026



JAR-6309A-RK

Ремонтный комплект для привода пневматической трещотки JAR-6309A

48406



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКИ

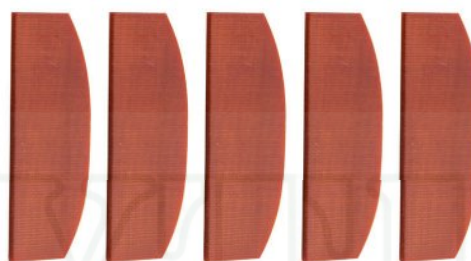
ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕМКОМПЛЕКТЫ

Ремонтные комплекты.

Комплекты лопастей ротора пневматического двигателя. В связи с необходимостью использования специального оборудования, работы по замене этих деталей рекомендовано производить в сервисных предприятиях JONNESWAY®.

JAR-1012-17
**Комплект лопастей
ротора
для JAR-1012/1013**
49033

JAR-6309A-22
**Комплект лопастей
ротора для JAR-6309A**
49214

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ
ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ МАШИН**

Износ деталей углового редуктора, подвергающихся серьезным нагрузкам в процессе эксплуатации, выражается в появлении повышенного шума и вибраций при работе инструмента. Замена деталей этого узла существенно продлевает срок эксплуатации углошлифовальных машин.

Замена лопастей ротора и подшипников при их эксплуатационном износе восстанавливает первоначальные характеристики пневматических орбитальных шлифовальных машин.

JAG-6612-RK
**Ремонтный комплект
для пневматической
углошлифовальной
машины JAG-6612**
48635

JAG-6638-RK
**Ремонтный комплект
для пневматической
углошлифовальной
машины JAG-6638**
48636


JAG-6639-RK

Ремонтный комплект для пневматической углошлифовальной машины JAG-6639

48637



JAS-6698-RK

Ремонтный комплект для орбитальных шлифовальных машин JAS-6698

47519



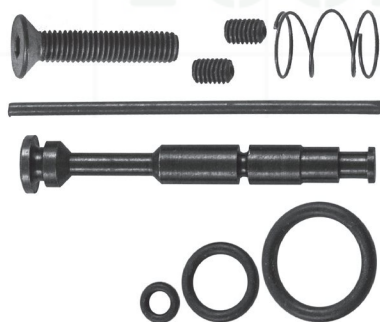
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И РЕМОНТНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ДРЕЛЕЙ

Замена лопастей ротора и уплотнительных элементов при их эксплуатационном износе позволяет избежать потерь воздуха, что восстанавливает первоначальные характеристики пневматических машин.

JAD-1027-RK

Ремонтный комплект для пневматической дрели JAD-1027

48644



JAD-6234A-RK

Ремонтный комплект для пневматических дрелей JAD-6234/6234A

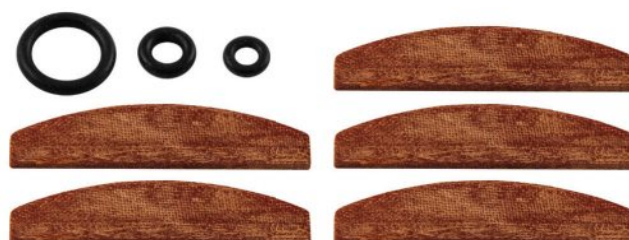
48646



JAD-6234-R

Ремонтный комплект для двигателя пневматической дрели JAD-6234/6234A

48645



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКИ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

СМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА

При эксплуатации пневматических инструментов используются различные приспособления и насадки, необходимые для обеспечения их работоспособности. Потеря функциональности этих частей приводит к нарушению или остановке рабочего процесса. JONNESWAY® предлагает ассортимент изделий, простая замена которых восстанавливает утраченные качества инструмента.

JAZ-3714

Пружина-держатель
для пневматических
молотков
(JAH-6832/6833/H)

48472



JAZ-3716

Быстросъемный
патрон для пневмати-
ческих молотков
(JAH-6832/6833/H)

48572



JAZ-3944H

Комплект насадок для
пневматических молот-
ков (JAH-6832/6833/H)
125 мм, 4 предмета

47514



JAZ-3945H

Комплект насадок для
пневматических молот-
ков (JAH-6832/6833/H),
175 мм, 5 предметов

47515



СОДЕРЖАНИЕ: Насадка-зубило плоское, насадка для удаления сварочной точки, насадка-кернер, насадка-бокорец.

СОДЕРЖАНИЕ: Насадка для резки листовых материалов, насадка для удаления сварочной точки, насадка-кернер, насадка-бокорец, насадка-зубило плоское.

JAT-1041-16S

Комплект присосок для пневматической машинки для притирки клапанов JAT-1041, 4 предмета

49253



СОДЕРЖАНИЕ: 16, 20, 30, 35 мм.

JAT-6952P-37

Левое лезвие для пневматических ножниц JAT-6952P

48395



JAT-6952P-38

Распорка для пневматических ножниц JAT-6952P, 2 предмета

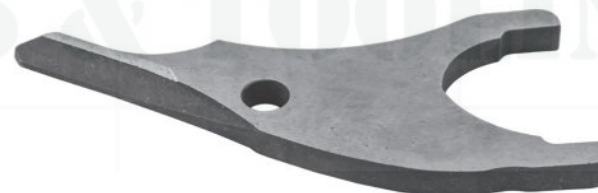
48396



JAT-6952P-39

Центральное лезвие для пневматических ножниц JAT-6952P

48397



JAT-6952P-40

Правое лезвие для пневматических ножниц JAT-6952P

48398



JAT-6441-8A

Лезвие для пневматического ножа JAT-6441, 57 мм

48938



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКИ

ЭЛЕМЕНТЫ ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И РЕМКМПЛЕКТЫ

JAT-6441-8B

Лезвие для пневматического ножа JAT-6441, 30 мм

48939



JAT-6441-8C

Лезвие для пневматического ножа JAT-6441, 35 мм

48940



JAZ-0034D

Подложка 10 мм, «липучка», 6 отверстий, для орбитальной шлифмашинки JAS-6698-6HE

47523



JAS-6552-42

Панель установочная для полировочной машины JAS-6552

47522



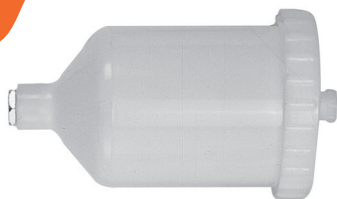
АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ПОКРАСОЧНЫХ ПИСТОЛЕТОВ

Содержание инструмента в чистоте и качественная подготовка лакокрасочных материалов – основные правила при производстве малярных работ с помощью пневматических покрасочных пистолетов. Линейка аксессуаров для покрасочных пистолетов JONNESWAY® помогает пользователю следовать этим правилам.

AS-0013

Бачок для гравитационных покрасочных пистолетов 0,6л, нейлон

47571



AS-0013A2

Бачок для гравитационных покрасочных пистолетов 0,6л, алюминий

47679



Применяется для моделей JA-6111 и JA-HVLP-1080.

Применяется для моделей JA-6111 и JA-HVLP-1080.

АКСЕССУАРЫ ДЛЯ ПОКРАСОЧНЫХ ПИСТОЛЕТОВ



JA-1205D

Фильтр для гравитационных покрасочных пистолетов, нержавеющая сталь

47587



JA-1205E

Фильтр для гравитационных покрасочных пистолетов, нейлон

47597



AS-1205K

Фильтры для гравитационных покрасочных пистолетов, нейлон, комплект 36 штук

48034



JA-1205A

Фильтр для краски, нержавеющая сталь

48285



AS-0026

Набор для чистки покрасочных пистолетов, 12 предметов

47573



AS-0049

Набор для чистки покрасочных пистолетов, 17 предметов

47582



H-815W

Держатель для покрасочных пистолетов демонстрационный

47585



AS-0063

Держатель для покрасочных пистолетов на магнитном основании

47584



ДЛЯ РЕЗЬБОВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАТЕРИАЛОВ

ИНСТРУМЕНТ
СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛКИ

ЭЛЕМЕНТЫ
ПНЕВМОПОДГОТОВКИ

ЗАПЧАСТИ И
РЕМКОМПЛЕКТЫ

