



№3032-42-2626 JET BD-12G - НАСТОЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ, ДИАМЕТР 300 ММ., РМЦ-750 ММ.

Статус: Процедура закрыта

Информация о процедуре:

Вид процедуры	Аукцион
Рубрика	Реализация имущества
Заказчик	ООО «ДИБ» - Рейтинг: 0.5%
Регион	Кемеровская Область
Город	Кемерово

Предмет договора

Реализация имущества:

JET BD-12G - НАСТОЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПО МЕТАЛЛУ, ДИАМЕТР 300 ММ., РМЦ-750 ММ.



Описание токарного станка JET BD-12G

- Предназначен для мелкосерийного производства
- Увеличенные размеры рабочей зоны
- Мощный асинхронный электродвигатель
- Возможность нарезания левой резьбы
- Возможность нарезания дюймовой и метрической резьб
- Автоматическая подача при точении (продольная и поперечная)
- На одной настройке гитары три режима автоматического точения или нарезания резьбы
- Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок
- Подставка входит в стандартную комплектацию (поставляется отдельно от станка)
- Чугунная станина закалена и отшлифована
- Массивная конструкция станины из чугуна гарантирует работу без вибрации
- Массивная задняя бабка с регулировкой смещения для обточки конусов и рычагом быстрой фиксации
- Автоматическая продольная и поперечная подача
- Ходовой винт и вал подачи
- Аналог ТВ-11

Комплект поставки JET BD-12G

- Невращающийся центр МК-3
- Невращающийся центр МК-5
- 3-х кулачковый патрон 160 мм с обратными кулачками
- Сменные шестерни 30/40/50/60/65/70/80Т
- 4-х-позиционный резцедержатель с фиксатором
- Защитный спиральный кожух ходового винта
- Защитный экран резцедержателя
- Защитный экран патрона с концевым выключателем
- Защитная задняя стенка
- Указатель резьбы
- Подставка
- Поддон для сбора стружки
- Неподвижный люнет
- Масляный шприц
- Ключ для 3-х кулачкового патрона
- Ключ резцедержателя
- Набор инструментов для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации

Применение согласно предписанию JET BD-12G

Станок предназначен для точения и сверления обрабатываемых резанием металлов и пластмасс. Обработка других материалов является недопустимой или в особых случаях может производиться после консультации с производителем станка. Запрещается обрабатывать магний - высокая опасность возгорания! Применение по назначению включает в себя также соблюдение инструкций по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленных изготовителем. Станок разрешается обслуживать лицам, которые ознакомлены с его работой и техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях. Необходимо соблюдать также установленный законом возраст. Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках. Каждое отклонение от этих правил использование рассматривается как неправильное применение и изготовитель не несет ответственности за повреждения, произошедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

Общие указания по технике безопасности JET BD-12G

Металлообрабатывающие станки при некачественном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний. Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем. Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка. На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестройки. Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу и наличие необходимых защитных приспособлений. Необходимо сообщать об обнаруженных недостатках на станке или защитных приспособлениях и устранять их с привлечением уполномоченных для этого работников. В таких случаях не проводите на станке никаких работ, обезопасьте станок посредством выключения сетевого штекера. Для защиты длинных волос необходимо надевать головной убор или косынку. Работайте в плотно прилегающей одежде. Снимайте украшения, кольца и наручные часы. Носите защитную обувь, ни в коем случае не работайте в прогулочной обуви. Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы согласно инструкции. При работе на станке не надевать перчатки. Во время работы надевайте защитные очки. Станок должен быть установлен так, чтобы было достаточно места для его обслуживания и подачи заготовок. Следите за хорошим освещением. Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании. Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу и чтобы об нее нельзя было споткнуться. Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов. Никогда не пытайтесь схватиться за подвижные элементы станка во время его работы. Будьте внимательны и сконцентрированы. Seriously относитесь к работе. Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств, таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние. Удаляйте детей и посторонних лиц с рабочего места. Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок. Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов. Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей. Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя. Всегда работайте только с острым инструментом. Никогда не работайте при открытом защитном экране и кожухе ремня. Перед началом работы удалите из патрона ключ и другие инструменты. Минимальные и максимальные размеры заготовок должны быть соблюдены. Удалять стружку и заготовки только при остановленном станке. Не становитесь на станок. Работы на электрическом оборудовании станка разрешается проводить только квалифицированным электрикам. Немедленно замените поврежденный силовой кабель. Сохраняйте безопасное расстояние между Вашими пальцами и вращающимися элементами и стружкой. Соблюдайте правильность установки кулачков патрона. Перед началом обработки проверьте, что заготовка надежно закреплена. Не превышайте размер зажима патрона. Консолью зажимайте только короткие заготовки. Если длина зажимаемой заготовки в 3 и более раз превышает ее диаметр, необходимо использовать заднюю бабку. Старайтесь не обрабатывать заготовки с небольшим зажимным диаметром и большим диаметром обработки. Старайтесь не обрабатывать заготовки с небольшой зажимной длиной. Заготовка должна плотно прилегать к кулачкам. Не превышайте ограничение числа оборотов зажимных устройств. Нарезайте резьбу и обрабатывайте несбалансированные заготовки на малом числе оборотов. Работайте с закрытым защитным экраном шпинделя. Высокая опасность травмы! При обработке длинных заготовок используйте люнет. Длинная и тонкая заготовка может согнуться при обработке. Никогда не переставляйте заднюю бабку или пинюль задней бабки во время работы станка. Удаляйте стружку только при отключенном станке, используйте специальный крюк. Не останавливайте зажимной патрон или заготовку рукой. Производите контрольные и регулировочные работы только при выключенном станке. Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при вытаскированном сетевом штекере.

Остаточные опасности

Даже при использовании станка в соответствии с инструкциями имеются следующие остаточные опасности: Опасность от вращающейся заготовки и зажимного патрона. Опасность из-за разлетающейся стружки и горячих частей заготовок. Опасность из-за шума и пыли. Обязательно надевать средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки и наушники. Опасность поражения электрическим т.

Напряжение, В	230
Диаметр обточки над станиной, мм	300
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	170
Расстояние между центрами, мм	750
Частота вращения шпинделя, об/мин	150 - 2000
Количество скоростей шпинделя, шт	6
Конус шпинделя	МК-5
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	38
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,085 /0,13 /0,17 /0,21 /0,25 /0,35 /0,40 /0,50 /0,83
Диапазон метрической резьбы, мм	0,2 - 4,0
Количество метрических резьб, шт	21
Дюймовая резьба, ТР1	8 - 56
Количество дюймовых резьб, шт	21
Шаг ходового винта, мм	Tr 20x2,5
Макс. размер реза, мм	16 x 16
Ход поперечного суппорта, мм	170
Ход верхнего суппорта, мм	90
Пинюль задней бабки	МК-3
Ход пинюли задней бабки, мм	80
Диаметр пинюли, мм	35
Расстояние между направляющими, мм	180
Мощность двигателя, кВт	1,1
Потребляемая мощность, кВт (56 40%)	1,5
Тип двигателя	Асинхронный
Длина, мм	1400
Ширина, мм	700
Высота, мм	700
Масса BD-12G, кг	357
Длина в упаковке, см	155
Ширина в упаковке, см	75
Высота в упаковке, см	75
Масса в упаковке, кг	402

Цена лота	310 000 российский рубль
Дата начала приема заявок	10.12.2019
Срок заключения договора	17.12.2019 — 18.12.2019
Дата окончания приема заявок	15.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата подведения итогов	18.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата начала аукциона	16.12.2019 / 12:00 (МСК)
Прогнозируемая дата окончания аукциона	16.12.2019 / 13:00 (МСК)
Шаг аукциона	3 100,0 российский рубль
