









# SYSTEMY MOCOWAŃ

PRECYZJA NARZĘDZIA  
TO PRECYZJA DETALU



# SPIS TREŚCI

 5-osiowe imadła Humm Clamp	3
 Imadła pneumatyczne Humm Clamp	16
 Łapy mocujące do produkcji seryjnej Humm Clamp	17
 Lekkie listwy mocujące Humm Multi	19
 Płyty bazowa Humm Swift-Point	26
 Dodatkowe oprzyrządowanie do maszyn CNC	29



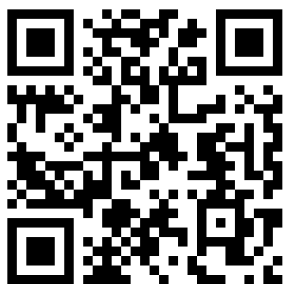
# HUMM CLAMP

## 5-OSIOWE IMADŁA CENTRYCZNE

Modułowe **5-osiowe imadła centryczne HUMM CLAMP** z wymiennymi szczękami i wkładkami ząbkowymi to rewolucja na rynku systemów mocujących. Nasze niestandardowe podejście w dziedzinie imadeł 5-osiowych **zapewnia oszczędności materiałowe oraz czasowe**. Gwarantujemy przy tym stabilny proces produkcji w Twojej firmie.

**Łatwa i szybka wymiana** kluczowych **elementów** bez użycia narzędzi. **Stabilny chwyt, brak zjawiska skręcania, podnoszenia lub blokowania** szczęk oraz duża powtarzalność i siła mocowania. To właśnie te cechy charakteryzują serię **imadeł centrycznych HUMM CLAMP** i sprawiają, że nasze imadła idealnie sprawdzą się do pracy w ciężkich warunkach.

ZOBACZ WIDEO



Zeskanuj kod i obejrzyj materiał przedstawiający możliwości naszych imadeł.



# NAJWAŻNIEJSZE INFORMACJE

## na temat imadeł Humm Clamp

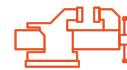
Imadła Humm Clamp przeznaczone są głównie do obróbki zgrubnej oraz pracy z materiałami wstępnie obrobionymi. Nie są dedykowane do obróbki precyzyjnej ani wykańczającej, wymagającej zachowania małych tolerancji wymiarowych.



**Przystosowane do obróbki zgrubnej**



**System szybkiej wymiany/obracania szczęk**



**Wysoka siła zacisku w imadłach**

## KLUCZOWE CECHY

-  Duża powtarzalność mocowania
-  Wysoka siła mocowania 27 kN w imadle HC-125 i 14 kN w imadle HC-80
-  Prowadnice zapobiegające skręceniom poprzecznym szczęk oraz blokowaniu
-  Brak zjawiska podnoszenia szczęk podczas dokręcania detalu
-  Otwory odprowadzające wióry oraz chłodziwo
-  Zakres pracy: 0-95 mm oraz 93-180 mm
-  Możliwość montażu dwóch detali jednocześnie dzięki zastosowaniu szczęki centralnej
-  Brak „martwego pola” w rozstawie szczęk
-  Centralne ustawienie śruby wrzecionowej
-  Korpus hartowany, szlifowany
-  Możliwość mocowania do stołu za pomocą łap mocujących
-  Możliwość wykonania podstawy w wersji kompatybilnej z ZeroPoint APS, WPS, ZeroAct, UNILOCK
-  Różne rodzaje szczęk nasadzanych
-  Możliwość wykonania podwyższeń ze stali lub aluminium

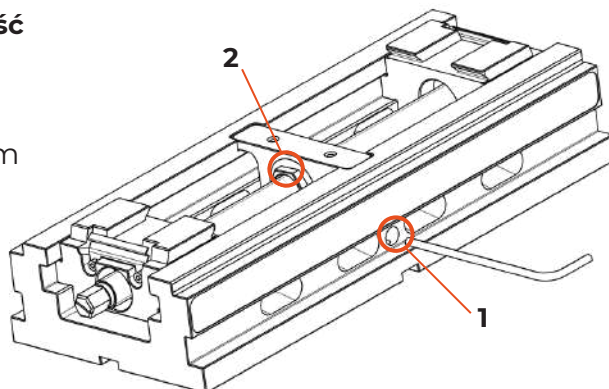
# SPOSÓB NA PODNIESIENIE SZTYWNOŚCI MOCOWANIA

## instrukcja postępowania

Istnieje możliwość uzyskania większej sztywności imadła, a co za tym idzie ograniczenia wibracji podczas obróbki i zwiększenia precyzji. Wiąże się to jednak z krótszą żywotnością materiałów eksploatacyjnych.

### Jak regulować precyzję imadła i powtarzalność mocowania?

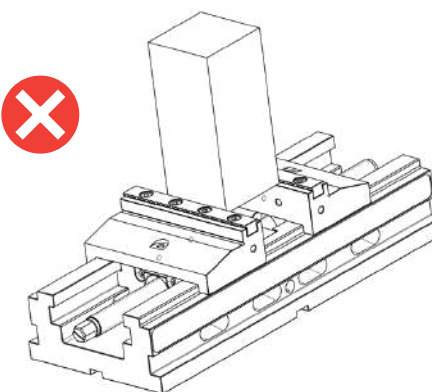
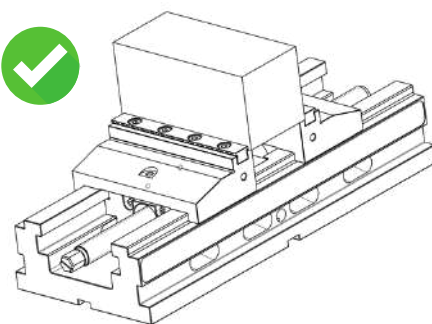
- Poluzować śrubę zaznaczoną numerem 1 kluczem imbusowym 4 mm
- Skręcić mocniej lub poluzować kluczem płaskim nakrętkę 22mm lub 19 mm oznaczoną numerem 2
- Wkręcić ponownie do oporu śrubę zaznaczoną numerem 1



W przypadku mocniejszego skręcenia imadła, śruba pracuje z większym oporem. Rozwiązanie to sprawdza się szczególnie przy występowaniu wibracji na detalu podczas obróbki lub gdy wymagane jest uzyskanie wyższej precyzji i powtarzalności mocowania.

### Zalecany sposób montażu detali w imadle

Do obróbki wysokich detali zalecamy wykorzystanie jak najniższych szczęk, by zminimalizować odginanie się materiału. Jeżeli detal się porusza należy rozważyć złapanie go w gładkich częściach szczęk z wykorzystaniem nakładek ząbkowanych, by zwiększyć powierzchnię przylegania do detalu. W przypadku braku możliwości chwycenia za więcej materiału zalecamy zmianę sposobu mocowania, by detal był chwytny za dłuższą kraweź materiału.

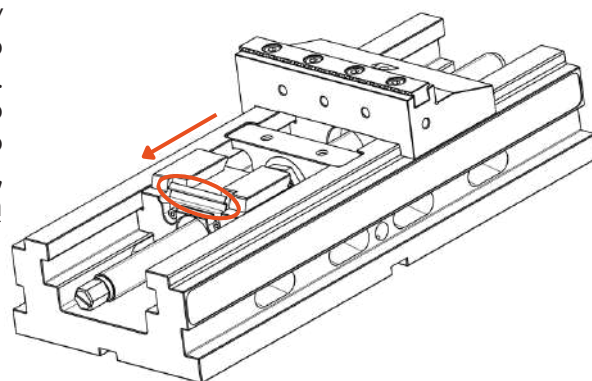


### Luz konstrukcyjny szczęk – cecha prawidłowa

Wkładki ząbkowe (z uwagi na ich dokręcanie), mogą mieć luz wynoszący ok. 0,03 mm. Nie zalecamy wykonywania w nich obróbki wykańczającej.

Luz na szczękach i ich poruszanie się przy nieściśniętym imadle (bez zamontowanego detalu do obróbki) jest naturalnym zjawiskiem. Nie świadczy to o wadliwości imadła. Po zaciśnięciu detalu, szczęki dopasowują się do obrabianego materiału i korpusu imadła, zachowując w ten sposób odpowiednią styczność do powierzchni.

Istnieje możliwość usztywnienia szczęki na korpusie. W tym celu należy odgiąć metalową blaszkę we wkładce ruchomej w korpusie, w odpowiednim kierunku (patrz rysunek obok).



# GOTOWE ZESTAWY

## HC-80-SET



## HC-125-SET



## HC-125-FJ-SET

Imadło ze stałą szczęką to rodzaj imadła, w którym jedna ze szczęk nie porusza się w żadnym kierunku przy skręcaniu śruby.

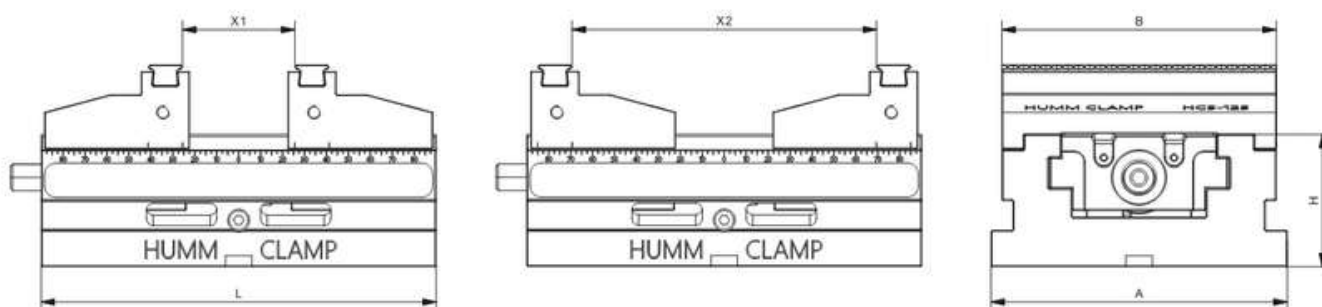


## HC-125L-SET



## HC-125L-FJ-SET

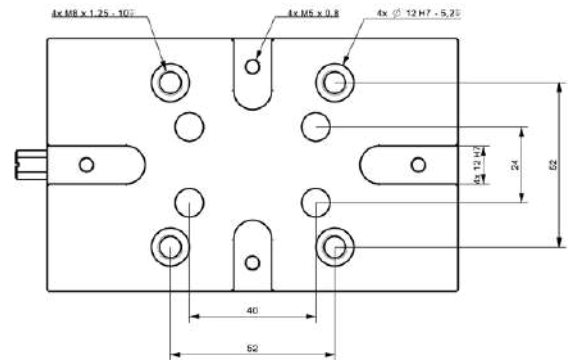
Imadło ze stałą szczęką to rodzaj imadła, w którym jedna ze szczęk nie porusza się w żadnym kierunku przy skręcaniu śruby.



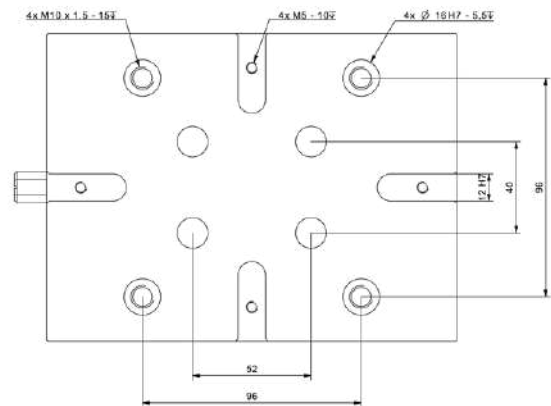
KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	B (mm)	X1 (mm)	X2 (mm)
HC-80-SET	3,5 kg	130	47	80	80	0 - 75	55 - 130
HC-125-SET	10,5 kg	180	60	135	125	0 - 95	93 - 180
HC-125-FJ-SET	11 kg	205	60	135	125	0 - 75	93 - 160
HC-125L-SET	15 kg	320	60	135	125	0 - 195	93 - 290
HC-125L-FJ-SET	16 kg	344	60	135	125	0 - 190	93 - 280

# KORPUSY IMADEŁ

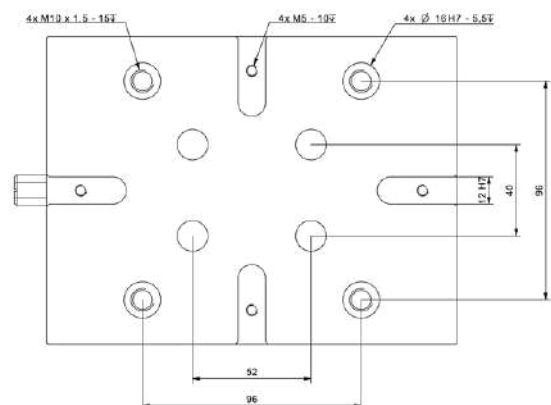
HC-80



HC-125

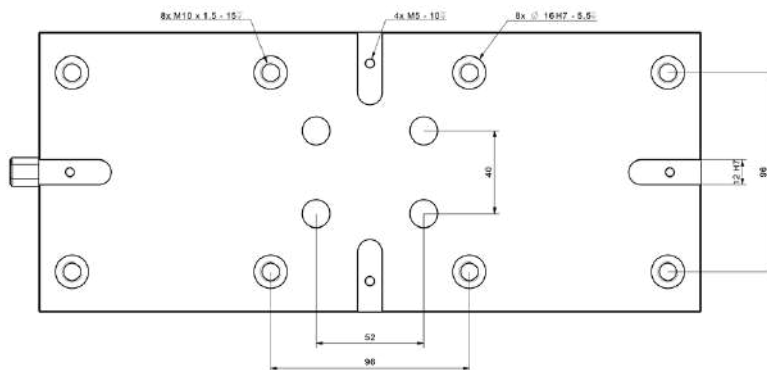


HC-125-FJ

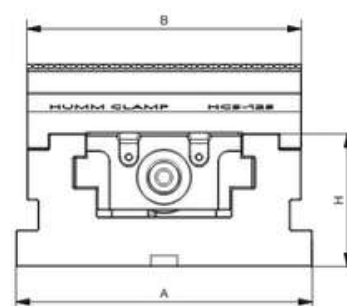
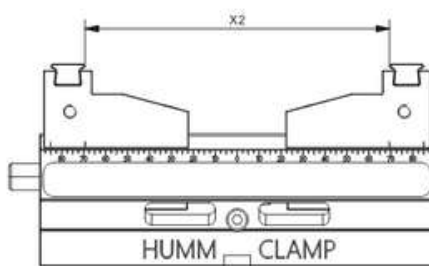
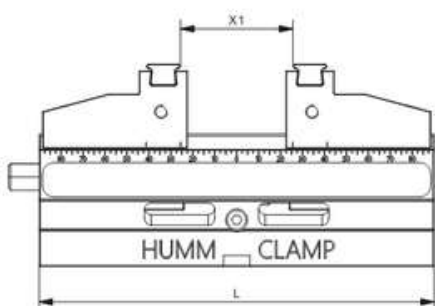
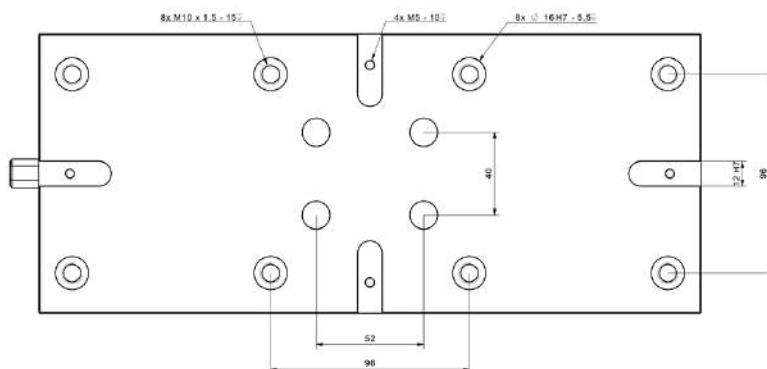


# KORPUSY IMADEŁ

HC-125L



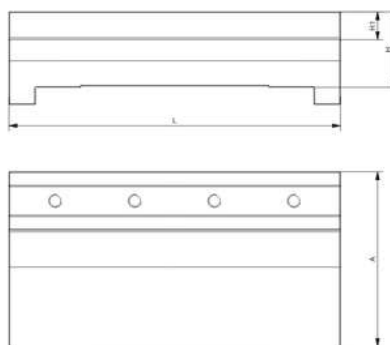
HC-125L-FJ



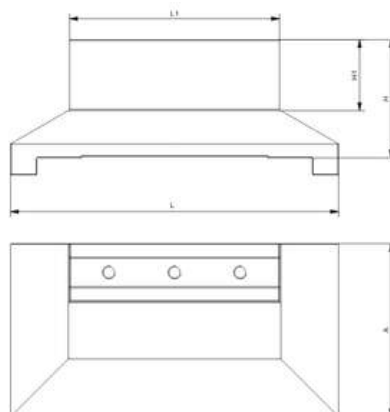
KOD JG	Otwory mocujące	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	B (mm)
HC-80	52x40 oraz 52x52	2,8 kg	130	47	80	80
HC-125	52x40 oraz 96x96	8,3 kg	180	60	135	125
HC-125-FJ	52x40 oraz 96x96	8,8 kg	205	60	135	125
HC-125L	52x40 oraz 96x96	12,8 kg	320	60	135	125
HC-125L-FJ	52x40 oraz 96x96	13,8 kg	344	60	135	125

# SZCZĘKI

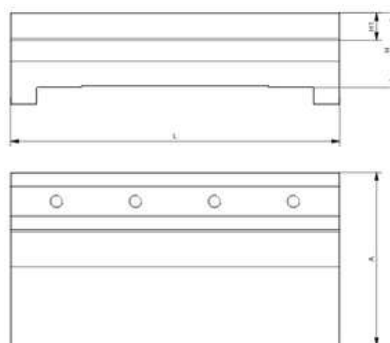
HCS-125



HCS-125-5X



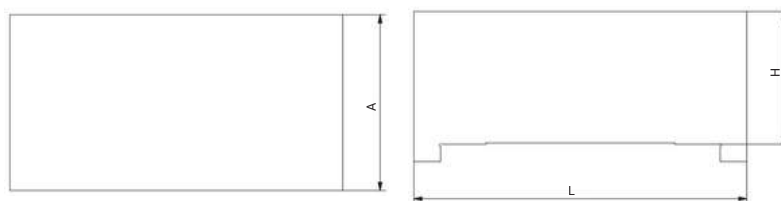
HCS-125-W



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	L1 (mm)	H (mm)	H1 (mm)	A (mm)	Dedykowane wkładki ząbkowe
HCS-80	0,3 kg	80	-	20	8,5	42	HCW-80
HCS-80-5X	0,36 kg	80	50	35	23,5	42	HCW-80-5X
HCS-80-W	0,45 kg	80	-	35	23,5	42	HCW-80
HCS-125	1 kg	125	-	28,5	10,5	66	HCW-125 HCW-125-2
HCS-125-5X	1,32 kg	125	80	45	27	66	HCW-125-5X
HCS-125-W	1,1 kg	125	-	45	27	66	HCW-125 HCW-125-2

## SZCZĘKI SUROWE

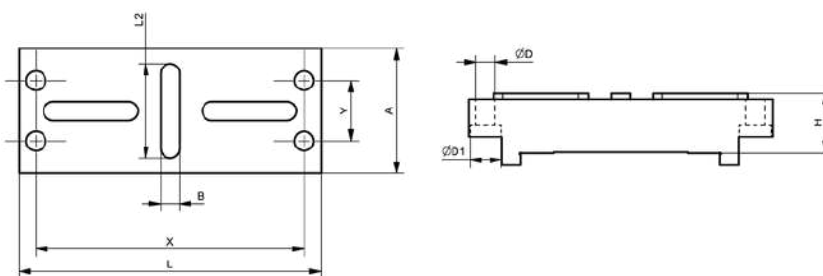
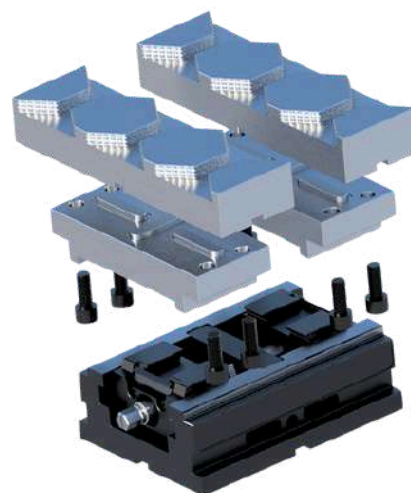
Dzięki uniwersalnemu zapięciu pasującemu do imadeł Humm Clamp, każda szczęka surowa może zostać indywidualnie obrobiona i dostosowana przez klienta do specyficznych potrzeb obróbki.



KOD JG	L (mm)	H (mm)	A (mm)
HCS-80-F	80	35	42
HCS-125-F	125	50	66

## SZCZĘKI BAZOWE

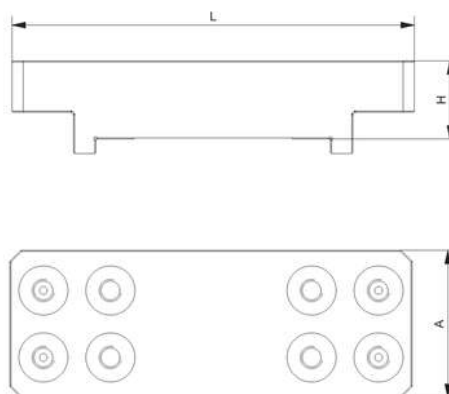
Szczęka bazowa stanowi uniwersalną podstawę, do której można przykręcić dowolną górną część szczęki, wykonaną samodzielnie. Specjalne elementy montażowe zapewniają połączenie, umożliwiając stworzenie wielu różnych szczęk, dopasowanych do dowolnych detali, przy wykorzystaniu jednej, wspólnej podstawy. Szczęka dostępna również w wersji centralnej - HCSC-125-B.



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	ØD	ØD1	X (mm)	Y (mm)	L2 (mm)	B (mm)
HCS-80-B	0.65	112	25.5	42	8.5	13.5	92	24	32	8
HCS-125-B	1.95	160	31.5	66	10.2	16.5	92	24	32	8
HCSC-125-B	1.95	160	31.5	66	10.2	16.5	92	24	32	8

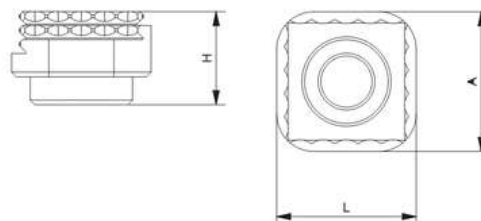
## SZCZĘKA SYSTEMOWA

Szczęka systemowa, dzięki wymiennym wkładkom, pozwala na chwytanie detali o dowolnym, nieregularnym kształcie. Umożliwia szybkie i łatwe mocowanie detali poprzez umieszczenie wkładek w wybranych otworach szczęki.



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	Dedykowane wkładki ząbkowe
HCS-125-S	2,5 kg	180	40	66	HCW-125-SU

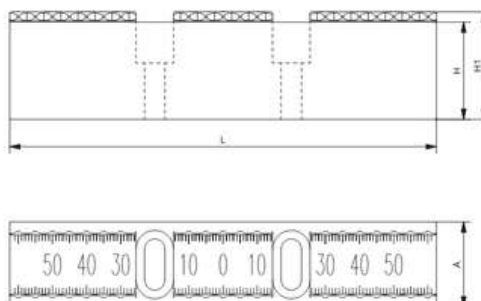
## WKŁADKA SYSTEMOWA



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	Śruby mocujące
HCW-125-SU	0,1 kg	30	20	30	M10

## SZCZĘKA CENTRALNA Z WKŁADKĄ

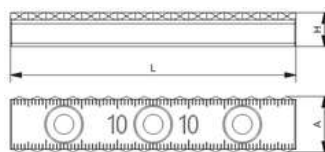
### HCSC-125



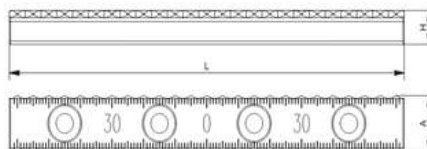
KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	H1 (mm)	A (mm)	Śruby mocujące
HCSC-125	0,7 kg	125	28,5	31,5	25	M5

# WKŁADKI ZĄBKOWE I GŁADKIE

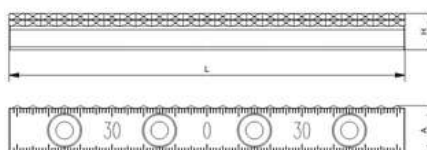
HCW-125-5X



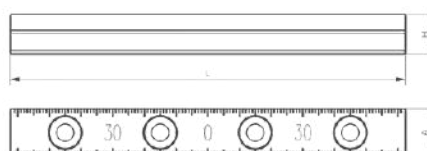
HCW-125



HCW-125-2

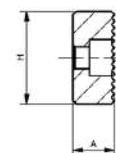
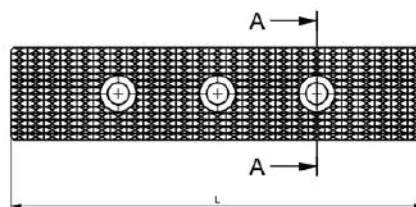


HCW-125-G



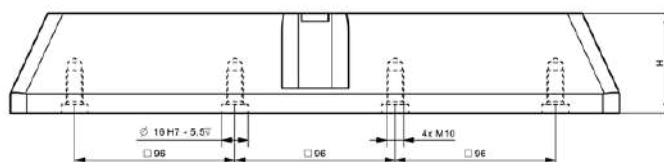
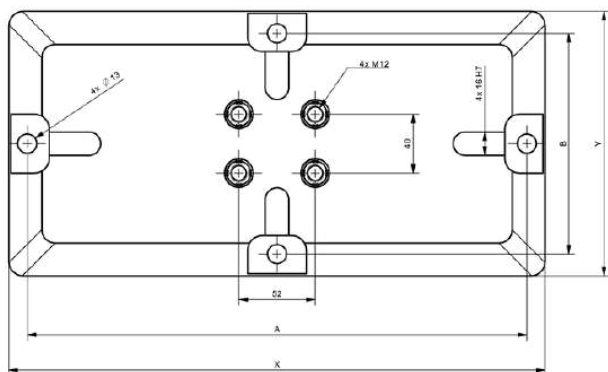
KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	Śruby mocujące
HCW-80	0,05 kg	80	9,5	12,6	M3
HCW-80-5X	0,03 kg	50	9,5	12,6	M3
HCW-80-G	0,06 kg	80	11,5	12	M3
HCW-125	0,1 kg	125	9,5	15,5	M5
HCW-125-5X	0,1 kg	80	9,5	15,5	M5
HCW-125-2	0,12 kg	125	11,5	15,5	M5
HCW-125-G	0,14 kg	125	12,5	15	M5

# NAKŁADKA ZĄBKOWA NA SZCZĘKI



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	Śruby mocujące	Pasuje do szczęk
HCAN-z	0,3 kg	125	28	12,5	M6	HCS-125 / HCS-125-W

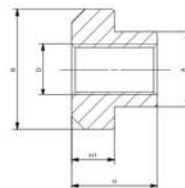
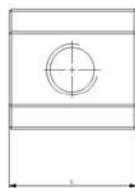
# PODWYŻSZENIA



KOD JG	Wymiary (mm)	Wysokość (mm)	Otwory mocujące do imadła (mm)	Otwory pod piny mocujące (mm)	Waga (kg)
HC-80-P60	175x125	60	4xM8 40x24	16H7 96x96	2.4
HC-80-P120	175x125	120	4xM8 40x24	16H7 96x96	4.7
HC-125-P60	225x180	60	4xM12 52x40	16H7 96x96	5
HC-125-P120	225x180	120	4xM12 52x40	16H7 96x96	10
HC-125L-P60	365x180	60	4xM12 52x40	3x 16H7 96x96	8.65
HC-125L-P120	365x180	120	4xM12 52x40	3x 16H7 96x96	17.2

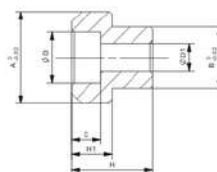
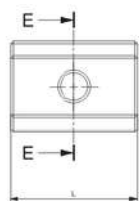
# DODATKOWE AKCESORIA

## Kamienie teowe



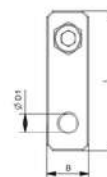
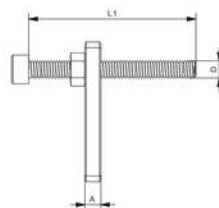
KOD JG	H (mm)	H1 (mm)	A (mm)	B (mm)	D (mm)	L (mm)
HCAT-1	18	9	15,6	25	M12	27
HCAT-2	20	10	17,6	28	M12	30
HCAT-3	24	12	19,6	32	M12	32
HCAT-4	28	14	21,6	35	M12	36

## Kamienie bazujące



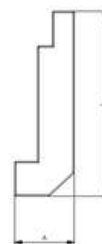
KOD JG	H (mm)	H1 (mm)	A (mm)	L (mm)	Śruby mocujące
HCAB-1	16	8	14	25	M5
HCAB-2	16	8	18	25	M5

## Opór



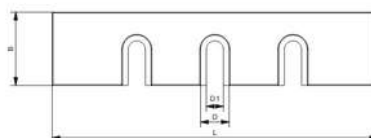
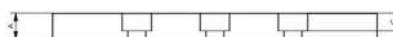
KOD JG	A (mm)	B (mm)	L (mm)	L1 (mm)	ØD	ØD1 (mm)
HCAO-1	6	15	50	60	M6	5,5

## Łapa



KOD JG	A (mm)	B (mm)	L (mm)	C (mm)	D (mm)
HCAL-1	26	40	80	16,5	35

## Nakładka na szczęki\*



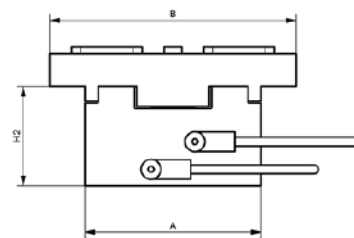
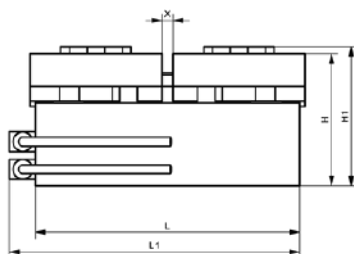
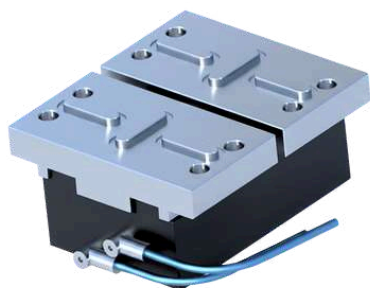
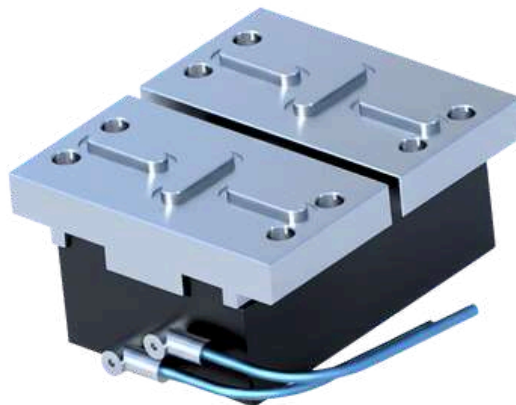
\*możliwość wykonania dowolnego wymiaru na życzenie klienta

# IMADŁA PNEUMATYCZNE

Imadło pneumatyczne umożliwia szybkie i precyzyjne mocowanie detali dzięki wykorzystaniu sprężonego powietrza. Zapewnia stałą siłę zacisku, zwiększa powtarzalność obróbki i znacząco skraca czas operacji. Idealnie sprawdza się w zautomatyzowanych procesach produkcyjnych oraz obróbce CNC.

## Mechanizm działania

Mechanizm działania opiera się na siłowniku zasilanym sprężonym powietrzem, który przesuwa szczęki bazowe i zaciska element z powtarzalną siłą. Po podaniu ciśnienia siłownik rozchodzi lub zbliża szczęki do maksymalnego rozstawu 5 mm, umożliwiając szybkie, automatyczne mocowanie detalu.



KOD JG	L (mm)	L1 (mm)	A (mm)	B (mm)	H (mm)	H1 (mm)	H2 (mm)	X (mm)
HCP-80-SET	120	132	80	112	60	63	45	0-5
HCP-125-SET	160	172	125	160	65	68,5	50	0-5

# HUMM CLAMP

## ŁAPY DOCISKAJĄCE

Łapy dociskające to idealne **rozwiązanie do produkcji seryjnej**, które stanowi uzupełnienie gamy systemów mocowań JG Group. Zapewnia **powtarzalność mocowania oraz wyjątkowo atrakcyjną cenę** w porównaniu z tradycyjnymi imadłami.

Dzięki zastosowaniu ząbków, łapy dociskające gwarantują **pewny i wytrzymały chwyt**, który sprawdzi się w wielu zastosowaniach, szczególnie przy obróbce miękkich materiałów. Ich **wszechstronność oraz trwałość czynią je niezastąpionym wyborem** zarówno dla zaawansowanych zakładów przemysłowych, jak i mniejszych warsztatów.

Aktualnie w naszej ofercie dostępne są **trzy rozmiary łapek dociskających**, - M8, M10 i M12, które w zależności od rozmiaru, wyposażone są w **dwa lub trzy rzędy ząbków** na powierzchni przywierającej do detalu.

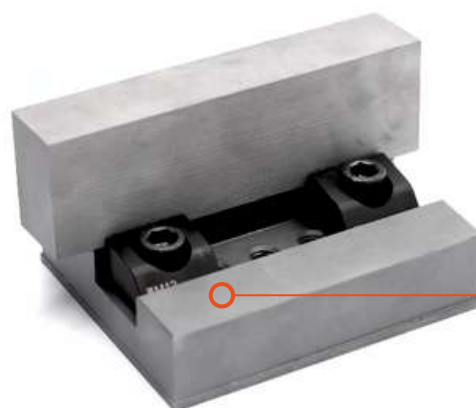
### ZOBACZ WIDEO



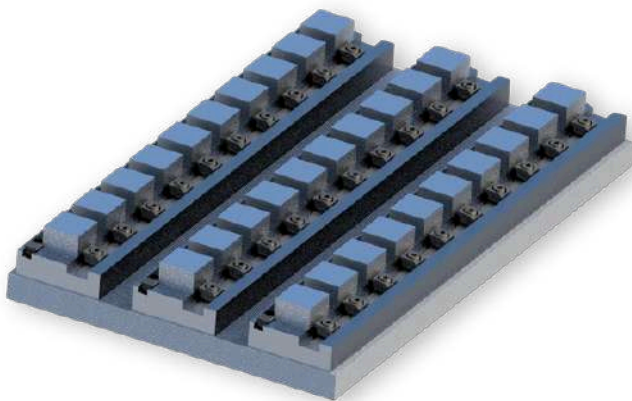
Zeskanuj kod i obejrzyj materiał przedstawiający możliwości naszych łapek.



Ząbki poprawiające chwyt



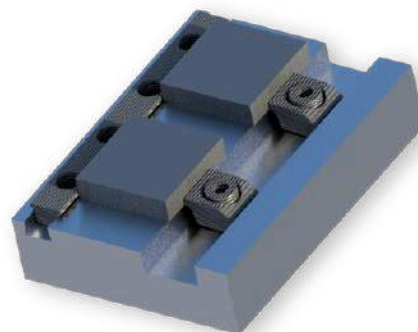
Przyrząd do chwytania detali



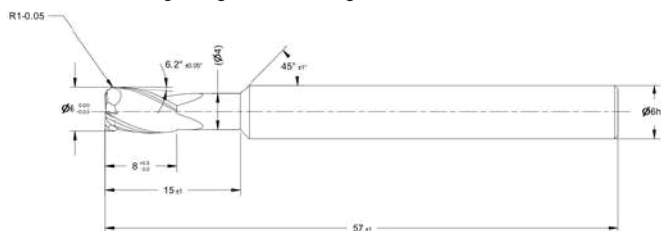
Proste i skuteczne rozwiązanie do produkcji seryjnej, które stanowi świetną alternatywę dla imadeł maszynowych.



W zestawie oferujemy możliwość zakupu wkładek ząbkowych, a także frezu do wykonania gniazda pod wkładkę, by możliwe było powtarzalne mocowanie wkładki w przyrządzie razem z łapkami dociskającymi.

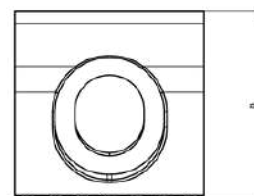
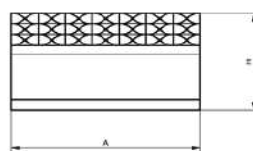


## Frez do wykonania gniazda pod wkładkę ząbkową



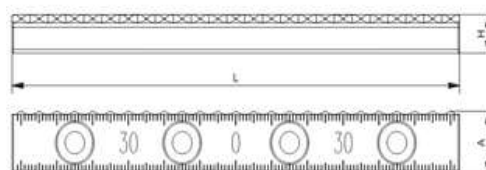
KOD JG	∅	Lc (mm)	L1	L2	R
JG00043539	6	57	8	15	1

## Łapy dociskające



KOD JG	H (mm)	A (mm)	B (mm)	Śruba mocująca	O-ring	Ilość rzędów ząbków
HCLD-M8	12	20	25	M8	8x2.5	2
HCLD-M10	15	25	30	M10	10x2.5	2
HCLD-M12	18	35	35	M12	12x2.5	3

## Wkładki ząbkowe



KOD JG	Waga (kg)	L (mm)	H (mm)	A (mm)	Śruby mocujące	Ilość rzędów ząbków
HCW-125	0,1 kg	125	9,5	15,5	M5	1
HCW-125-2	0,12 kg	125	11,5	15,5	M5	2

# HUMM MULTI

## LEKKIE LISTWY MOCUJĄCE

W JG Group stworzyliśmy **innowacyjne listwy mocujące HUMM MULTI**, które łączą w sobie solidną stalową konstrukcję z lekką podstawą, która została wykonana z mieszanki betonu oraz żywicy. Wykorzystując ten materiał **zredukowaliśmy masę systemu o około 55%**, przy pełnym zachowaniu sztywności i wytrzymałości. Dodatkową przewagą nad tradycyjnymi stalowymi listwami jest **doskonale tłumienie drgań w trakcie pracy**.

Modułowe **systemy mocujące HUMM MULTI** dla maszyn CNC ułatwiają montaż i demontaż elementów oraz **pozwalają na mocowanie większej liczby elementów równocześnie**.

Wszystkie **części można zakupić oddzielnie** w naszej firmie, a także dowolnie skonfigurować listwę. Nie ma potrzeby kupowania całego systemu z szczękami oraz wkładkami.

### ZOBACZ WIDEO

---



Zeskanuj kod i obejrzyj materiał przedstawiający możliwości naszych listew.



W serii **HUMM MULTI** szczęka jest uniwersalna. W praktyce oznacza to, że **szczęka pasuje do każdej długości listwy**. W zależności od indywidualnych potrzeb produkcyjnych można zamocować na niej dwie, trzy lub maksymalnie sześć szczęk i **obrabiać dowolną liczbę detali równocześnie**. Co istotne, możliwe jest ustawienie kilku listew obok siebie i równoczesne obrabianie proporcjonalnie większej ilości detali.

**Do szczęki pasuje łącznie sześć rodzajów wkładek**, które różnią się wysokością i ząbkami, poprawiającymi stabilność mocowania elementów.

**Co sprawia, że nasze systemy są atrakcyjną alternatywą dla klasycznych listew mocujących ze stali?** To przede wszystkim zredukowana waga. Zadbaj o swoich pracowników i pozwól im pracować w bardziej sprzyjających warunkach, bez dodatkowego przemieszczania i dźwigania.



# HUMM MULTI

## NAJWAŻNIEJSZE CECHY

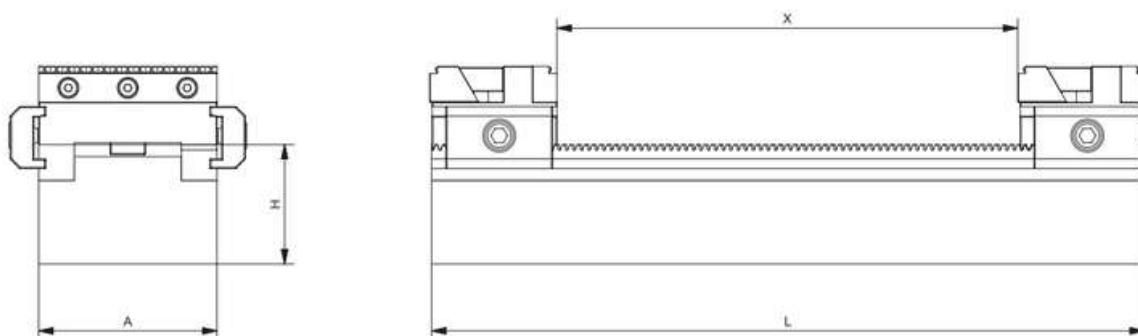
- zredukowana masa listwy o około 55% względem takiej samej listwy wykonanej ze stali
- wypełnienie poliuretanowe tłumiące drgania
- możliwość montażu kilku elementów jednocześnie
- możliwość obróbki surowych elementów, jak i detali wstępnie obrobionych
- duży zakres mocowania detali
- szczęki z wymiennymi wkładkami
- szybkie mocowanie szczęk do listwy za pomocą jednej śruby
- uniwersalność zastosowania – do dużych i małych elementów
- możliwość modułowego zestawienia listew obok siebie, bądź w osi
- listwy mocujące idealnie sprawdzają się zarówno w poziomych jak i pionowych centrach obróbczych
- możliwość dostosowania podstawy listwy do potrzeb klienta

# LISTWY MOCUJĄCE

HM-300



HM-350



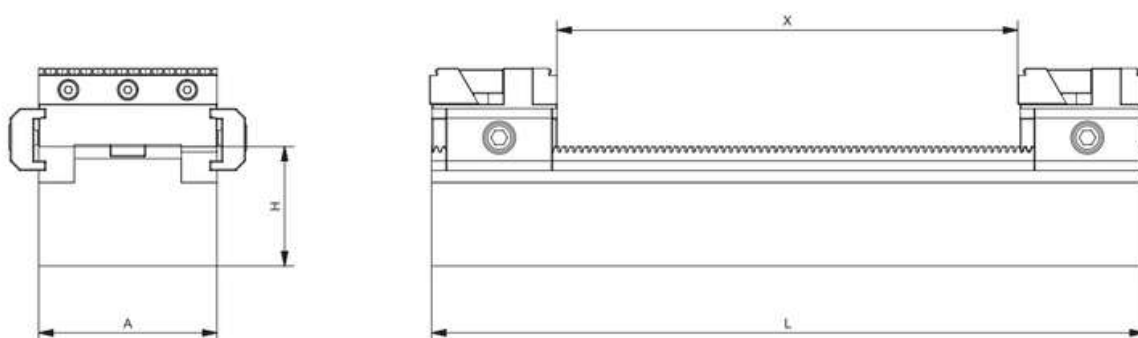
LISTWA	Waga (kg)	L (mm)	A (mm)	H (mm)	X (mm)
HM-300	3,5 kg	300	75	50	195
HM-350	10,5 kg	350	75	50	245
HM-450	11 kg	450	75	50	345
HM-600	15 kg	600	75	50	495

# LISTWY MOCUJĄCE

HM-450



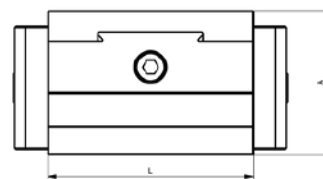
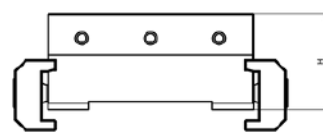
HM-600



LISTWA	Waga (kg)	L (mm)	A (mm)	H (mm)	X (mm)
HM-300	3,5 kg	300	75	50	195
HM-350	4 kg	350	75	50	245
HM-450	5.2 kg	450	75	50	345
HM-600	7 kg	600	75	50	495

# SZCZĘKA UNIWERSALNA

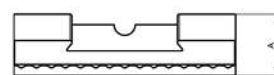
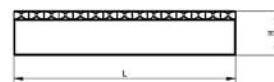
HMS-75



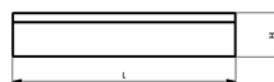
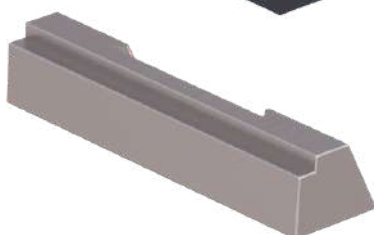
SZCZĘKA	Waga (kg)	L (mm)	A (mm)	H (mm)
HMS-75	1 kg	75	52,5	36

## WKŁADKI DO SZCZĘK RUCHOME

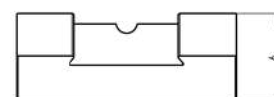
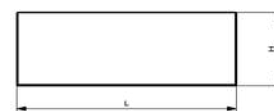
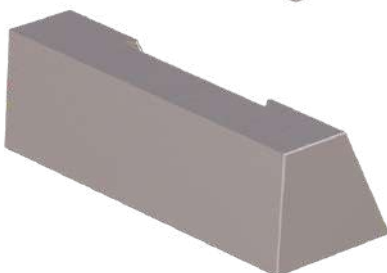
HMWr-z  
wkładka ząbkowa



HMWr-g  
wkładka gładka



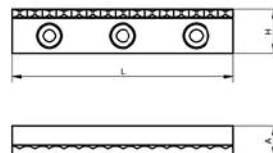
HMWr-f  
wkładka surowa



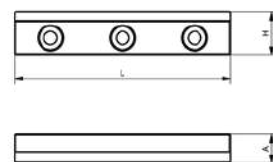
WKŁADKI RUCHOME	Waga (kg)	L (mm)	A (mm)	H (mm)
HMWr-z	0,12 kg	75	20,5	15
HMWr-g	0,12 kg	75	20,5	15
HMWr-f	0,12 kg	75	20,5	25

# WKŁADKI DO SZCZĘK STAŁE

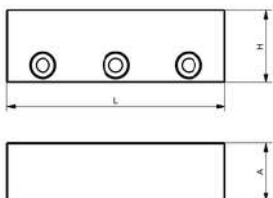
HMWs-z  
wkładka ząbkowa



HMWs-g  
wkładka gładka



HMWs-f  
wkładka surowa



WKŁADKI STAŁE	Waga (kg)	L (mm)	A (mm)	H (mm)
HMWs-z	0,1 kg	75	10	15
HMWs-g	0,1 kg	75	10	15
HMWs-f	0,3 kg	75	20	25

# HUMM

# SWIFT-POINT

## PŁYTA PUNKTU ZEROWEGO

Nasz **system Zero-Point** oparty jest o sprawdzony i **popularny rozstaw otworów pod imadła 52×52 oraz 96×96** (standard LANG Technik).

Precyzyjny i prosty w obsłudze system Swift-Point to **idealne rozwiązanie do automatyzacji i skrócenia czasu przygotowania maszyny** do pracy. Odpowiednio zaprojektowana krawędź płyt sprawia, że nasze system Zero-Point są uniwersalne, a jego **montaż możliwy** jest na praktycznie **wszystkich stołach maszynowych**.

ZOBACZ WIDEO

---



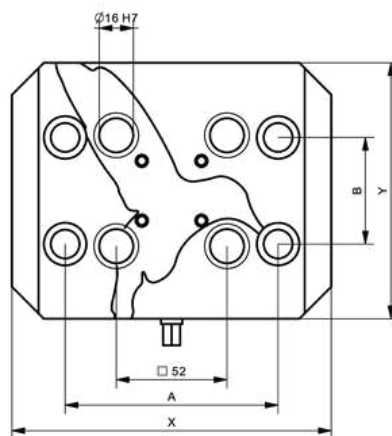
Zeskanuj kod i obejrzyj materiał przedstawiający możliwości naszego systemu.



# PŁYTY BAZOWE

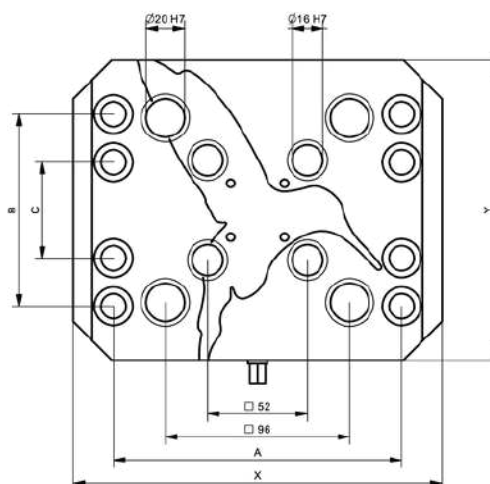
## HSP-52

wersja pod małe imadła



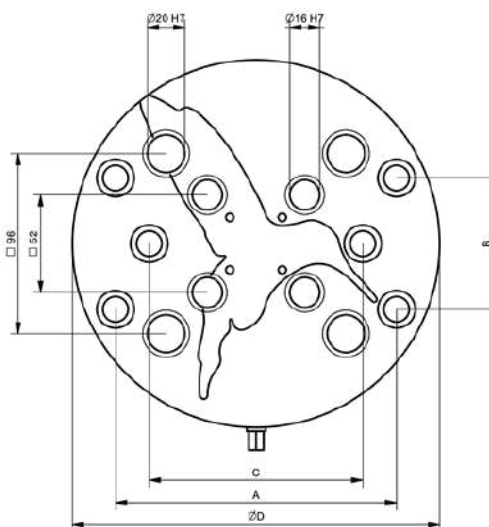
## HSP-52/96

wersja standardowa z rozstawem combo



## HSP-52/96-D196

wersja standardowa okrągła z rozstawem combo

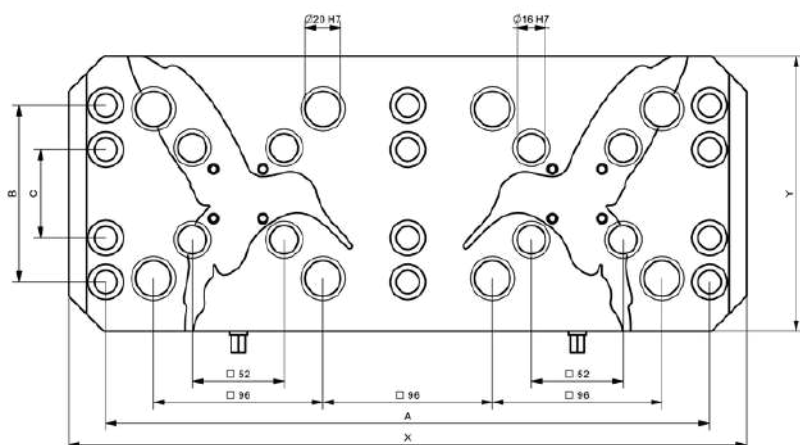
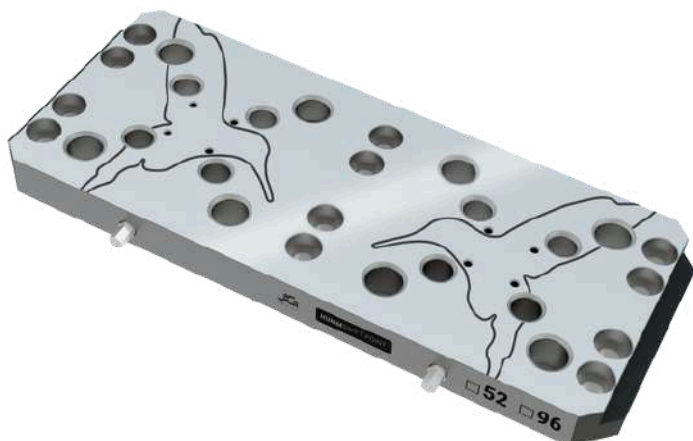


Płyty bazowe	X (mm)	Y (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	$\varnothing D$	Otwory pod piny mocujące (mm)	Waga (kg)
HSP-52	150	120	100	50	-	-	16H7 52x52	2,7
HSP-52/96	192	156	150	100	50	-	16H7 52x52 20H7 96x96	4,5
HSP-52/96-D196	-	-	150	70	114	196	16H7 52x52 20H7 96x96	5
HSP-52/96-X2	384	156	342	100	50	-	16H7 52x52 20H7 96x96	9,6

# PŁYTY BAZOWE

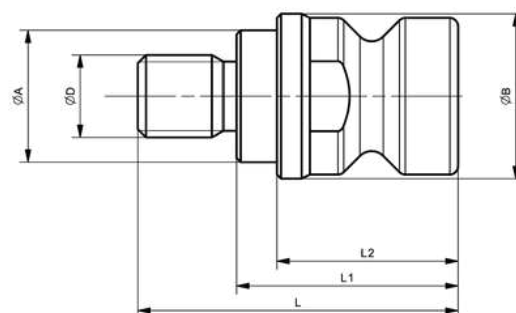
HSP-52/96-X2

wersja pod duże imadła  
z podwójnym rozstawem combo



Płyty bazowe	X (mm)	Y (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	$\varnothing D$	Otwory pod piny mocujące (mm)	Waga (kg)
HSP-52/96-X2	384	156	342	100	50	-	16H7 52x52 20H7 96x96	9,6

# PINY MOCUJĄCE

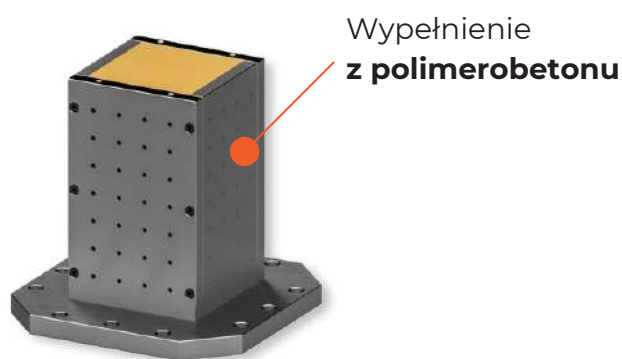






KOD	$\varnothing D$	$\varnothing A$	$\varnothing B$	L (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)
Pin $\varnothing 16$	M8 x 1.25	$\varnothing 12\ H6$	$\varnothing 16\ H6$	34.9	26.9	22
Pin $\varnothing 20$	M10 x 1.5	$\varnothing 16\ H6$	$\varnothing 20\ H6$	38.9	26.9	22

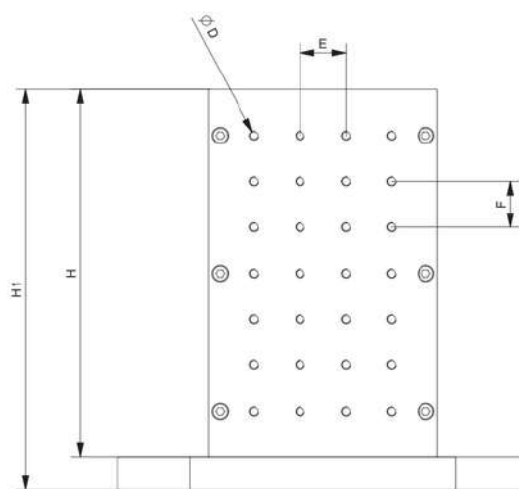
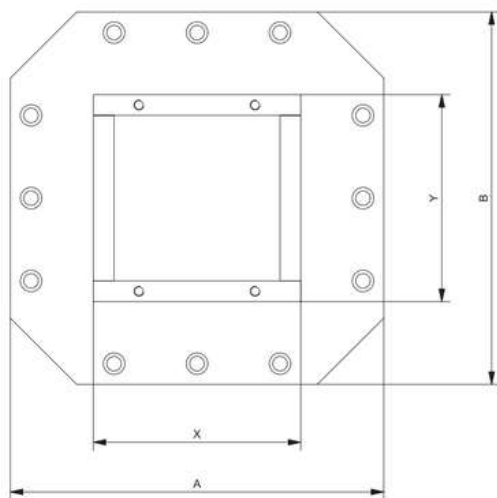
# DODATKOWE OPRZYRZĄDOWANIE

## LEKKIE WIEŻE MOCUJĄCE

W JG Group opracowaliśmy od podstaw nasze autorskie wieże mocujące, których wewnątrz zostało wypełnione poliuretanem. Materiał ten charakteryzuje się tłumieniem drgań do 10 razy lepszym względem stali. Niestandardowa konstrukcja pozwoliła nam na redukcję masy wieży o ponad 50% względem wykonania ze stali, przy pełnym zachowaniu sztywności i wytrzymałości



-  bardzo dobra stabilność
-  wymiary i kształt wieży dostosowane pod potrzeby klienta
-  możliwość wykonania wieży o 3, 4 czy 6 ścianach
-  podstawa wieży dostosowywana do maszyny klienta



H	H1	X*	Y*	A*	B*	E*	F*	ØD*
300	340	250	250	450	450	50	50	M12
350	390	250	250	450	450	50	50	M12
400	440	250	250	450	450	50	50	M12
450	490	250	250	450	450	50	50	M12
500	540	250	250	450	450	50	50	M12
550	590	250	250	450	450	50	50	M12
600	640	250	250	450	450	50	50	M12
650	690	250	250	450	450	50	50	M12

\*wymiary ustalane z klientem przy zamówieniu

## ADAPTER DO OSI OBROTOWEJ

**Nowość w naszej ofercie** – adapter do osi obrotowej tzw. “kołyska”, wykonywany na specjalne zamówienie pod systemy bazowe Humm Swift-Point. Jest to rozwiązanie dedykowane użytkownikom centrów obróbczych CNC, którzy poszukują rozszerzenia możliwości maszyny o dodatkową oś obrotu – bez kompromisów w zakresie dostępnej przestrzeni roboczej.



- możliwość obróbki w 4-osiach
- kompaktowa konstrukcja w kształcie litery “L”
- wykonanie na zamówienie pod maszynę klienta





🌐 [www.jg-precision.pl](http://www.jg-precision.pl)

📍 JG Group Sp. z o.o.  
Siedziba Główna i Zakład Produkcji  
ul. Braci Krausse 4, 20-270 Lublin

☎ Biuro: +48 81 468 00 30  
Fax: +48 81 746 57 88

✉ [biuro@jg-group.pl](mailto:biuro@jg-group.pl)  
[info@jg-group.pl](mailto:info@jg-group.pl)

NIP: 9462678267 | KRS: 0000717020 | REGON: 369388478

DYSTRYBUTOR:

