



ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ СЕРИИ МП И МШП ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курган (3522)50-90-47
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13

Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Ноябрьск (3496)41-32-12
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саранск (8342)22-96-24
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93



Машина полировальная МП.2-230 настольного исполнения, однозонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем полирования. Подходит для тонкой шлифовки и полировки предварительно отшлифованных образцов.

Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.

МП.2-230 снабжена приводным диском, системой подачи охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения).

Технические возможности машины:

- простое управление процессом полирования с панели;
- ручная подача образца (в случае использования без прижимного устройства образцов);
- устойчивая фиксированная скорость работы;
- ручная регулировка подачи охлаждающей жидкости;
- контейнер ABS с крышкой для сбора сточных вод и абразивных отходов;
- герметичная конструкция, обеспечивающая продолжительную работу подшипника.



Модификация	МП.2-230
Количество приводных кругов, шт.	1
Диаметр полировального диска, мм	230
Диаметр рабочей поверхности, мм	210
Частота вращения, об/мин	900
Подача охлаждающей жидкости	•
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм, не более	700×600×280
Масса, кг	16
Мощность, Вт	220
Электропитание, В/Гц	380 / 50





Машина шлифовально-полировальная МШП.5-2-230 настольного исполнения, двухзонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем шлифования и полирования. С помощью представленной модели можно осуществлять полный цикл металлографической подготовки образцов, включающий грубое шлифование, промежуточное и тонкое шлифование, грубое, промежуточное и финальное полирование.

Процесс шлифования необходим для выравнивания поверхности и снятия деформаций при минимуме повреждений. Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.

Каждая зона МШП.5-2-230 снабжена приводным диском, подачей охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения), абразивной водонепроницаемой бумагой и ворсистым сукном. Общее управление для двух зон, бесступенчатое (плавное) изменение скорости.

Технические возможности машины:

- управление зонами шлифования/полирования с ЖК-панели;
- ручная подача образца (в случае использования без прижимного устройства образцов, опционально);
- выполнение шлифования и полирования образцов в двух зонах;
- грубая и тонкая шлифовка, в зависимости от применения абразива;
- мощный двигатель обеспечивает высокое качество шлифовки и полировки;
- плавная регулировка скорости, обеспечивающая возможность обработки различных материалов;
- ручная подача охлаждающей жидкости;
- повышенная герметичность рабочей зоны.

Управление процессом работы и настройками осуществляется с кнопочного пульта с ЖК-дисплеем на фронтальной панели машины.



Модификация	МШП.5-2-230	МШП.5-2-230-Д	МШП.7-2-230
Количество приводных кругов, шт.	2		
Диаметр шлифовального диска, мм	230		
Диаметр полировального диска, мм	200		
Диаметр абразивного круга, мм	200		
Частота вращения, об/мин	от 50 до 1000 (регулируется)		
Подача охлаждающей жидкости			
Реверс			
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм, не более	700×600×280		700×620×300
Масса, кг	43		53
Мощность, Вт, не более	550		
Электропитание, В/Гц	220/50		



Машина шлифовально-полировальная МШП.5-2-230-Д настольного исполнения, двухзонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем шлифования и полирования. С помощью представленной модели можно осуществлять полный цикл металлографической подготовки образцов, включающий грубое шлифование, промежуточное и тонкое шлифование, грубое, промежуточное и финальное полирование. *Процесс шлифования необходим для выравнивания поверхности и снятия деформаций при минимуме повреждений. Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.*

Каждая зона МШП.5-2-230-Д снабжена приводным диском, системой подачи охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения), абразивной водонепроницаемой бумагой и ворсистым сукном. Общее управление для двух зон, бесступенчатое (плавное) изменение скорости.

Технические возможности машины:

- управление зонами шлифования/полирования с ЖК-панели;
- установка образцов в прижимное устройство головки шлифовально-полировальной с автономным вращением механизма держателя;
- выполнение шлифования и полирования образцов в двух зонах;
- грубая и тонкая шлифовка, в зависимости от применения абразива;
- плавная регулировка скорости, обеспечивающая возможность обработки различных материалов;
- ручная подача охлаждающей жидкости;
- повышенная герметичность рабочей зоны.

Машина шлифовально-полировальная МШП.7-2-230

настольного исполнения, двухзонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем шлифования и полирования. С помощью представленной модели можно осуществлять полный цикл металлографической подготовки образцов, включающий грубое шлифование, промежуточное и тонкое шлифование, грубое, промежуточное и финальное полирование.

Процесс шлифования необходим для выравнивания поверхности и снятия деформаций при минимуме повреждений. Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.

Каждая зона МШП.7-2-230 снабжена приводным диском, системой подачи охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения), абразивной водонепроницаемой бумагой и ворсистым сукном. Для каждой зоны предусмотрено индивидуальное управление, бесступенчатое (плавное) изменение скорости.

Технические возможности машины:

- индивидуальное управление для каждой зоны
- ручная подача образца (в случае использования без прижимного устройства образцов, опционально);
- выполнение шлифования и полирования образцов в двух зонах;
- грубая и тонкая шлифовка, в зависимости от применяемого абразива;
- плавная регулировка скорости, обеспечивающая возможность обработки различных материалов;
- ручная подача охлаждающей жидкости;
- повышенная герметичность рабочей зоны.

Машина шлифовально-полировальная МШП.7-2-230-Д настольного исполнения, двухзонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем шлифования и полирования. С помощью представленной модели можно осуществлять полный цикл металлографической подготовки образцов, включающий грубое шлифование, промежуточное и тонкое шлифование, грубое, промежуточное и финальное полирование.

Процесс шлифования необходим для выравнивания поверхности и снятия деформаций при минимуме повреждений. Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.

Каждая зона МШП.7-2-230-Д снабжена приводным диском, системой подачи охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения), абразивной водонепроницаемой бумагой и ворсистым сукном. Для каждой зоны предусмотрено индивидуальное управление.

Технические возможности машины:

- индивидуальное управление для каждой зоны;
- установка образцов в прижимное устройство;
- выполнение шлифования и полирования образцов в двух зонах;
- грубая и тонкая шлифовка, в зависимости от применяемого абразива;
- плавная регулировка скорости, обеспечивающая возможность обработки различных материалов;
- ручная подача охлаждающей жидкости;
- повышенная герметичность рабочей зоны.





Машина шлифовально-полировальная МШП.12-2-250-Д настольного исполнения, двухзонная, предназначена для подготовки плоских поверхностей образцов и деталей для металлографического анализа свободным абразивом путем шлифования и полирования. С помощью представленной модели можно осуществлять полный цикл металлографической подготовки образцов, включающий грубое шлифование, промежуточное и тонкое шлифование, грубое, промежуточное и финальное полирование. *Процесс шлифования необходим для выравнивания поверхности и снятия деформаций при минимуме повреждений. Процесс полирования позволяет полностью исключить повреждения поверхности и является финальным в процессе пробоподготовки. Машина используется в заводских лабораториях, научно-исследовательских и образовательных институтах.*

Каждая зона МШП.12-2-250-Д снабжена приводным диском, шлифовально-полировальной головкой с автономным вращением механизма держателя, системой подачи охлаждающей жидкости в зону полировки для исключения перегрева образца и нарушения структуры материала (подключается к системе водоснабжения), абразивной водонепроницаемой бумагой и ворсистым сукном. Для каждой зоны предусмотрено индивидуальное управление. Для этой модели существует два режима работы: статус бесступенчатого изменения скорости или статус постоянной скорости с четырьмя уровнями.

Технические возможности машины:

- индивидуальное управление для каждой зоны;
- установка образцов в прижимное устройство головки шлифовально-полировальной с автономным вращением механизма держателя;
- одновременное выполнение шлифования и полирования образцов в двух зонах;
- грубая и тонкая шлифовка, в зависимости от применения абразива;
- плавная регулировка скорости, обеспечивающая возможность обработки различных материалов;
- возможность выбора рабочих скоростей из стандартного списка;
- ручная подача охлаждающей жидкости;
- повышенная герметичность рабочей зоны.

Модификация	МШП.7-2-230-Д	МШП.12-2-250-Д
Количество приводных кругов, шт	2	2
Диаметр шлифовального диска, мм	230	250
Диаметр полировального диска, мм	200	240
Диаметр абразивного круга, мм	200	50-1000
Частота вращения, об/мин	от 50 до 1000	10
Подача охлаждающей жидкости		250, 500, 750, 1000
Реверс		
Габаритные размеры камеры, мм, не более	700×620×300	750×700×560
Масса, кг, не более	53	80
Мощность, Вт	550	2
Электропитание, В/Гц	220/50	220/50

Алматы (7273)495-231
 Ангарск (3955)60-70-56
 Архангельск (8182)63-90-72
 Астрахань (8512)99-46-04
 Барнаул (3852)73-04-60
 Белгород (4722)40-23-64
 Благовещенск (4162)22-76-07
 Брянск (4832)59-03-52
 Владивосток (423)249-28-31
 Владикавказ (8672)28-90-48
 Владимир (4922)49-43-18
 Волгоград (844)278-03-48
 Вологда (8172)26-41-59
 Воронеж (473)204-51-73
 Екатеринбург (343)384-55-89
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
 Иркутск (395)279-98-46
 Казань (843)206-01-48
 Калининград (4012)72-03-81
 Калуга (4842)92-23-67
 Кемерово (3842)65-04-62
 Киров (8332)68-02-04
 Коломна (4966)23-41-49
 Кострома (4942)77-07-48
 Краснодар (861)203-40-90
 Красноярск (391)204-63-61
 Курган (3522)50-90-47
 Курск (4712)77-13-04
 Липецк (4742)52-20-81
 Магнитогорск (3519)55-03-13

Россия +7(495)268-04-70

Москва (495)268-04-70
 Мурманск (8152)59-64-93
 Набережные Челны (8552)20-53-41
 Нижний Новгород (831)429-08-12
 Новокузнецк (3843)20-46-81
 Новосибирск (383)227-86-73
 Ноябрьск (3496)41-32-12
 Омск (3812)21-46-40
 Орел (4862)44-53-42
 Оренбург (3532)37-68-04
 Пенза (8412)22-31-16
 Пермь (342)205-81-47
 Петрозаводск (8142)55-98-37
 Псков (8112)59-10-37

Казахстан +7(7172)727-132

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
 Рязань (4912)46-61-64
 Самара (846)206-03-16
 Санкт-Петербург (812)309-46-40
 Саранск (8342)22-96-24
 Саратов (845)249-38-78
 Севастополь (8692)22-31-93
 Симферополь (3652)67-13-56
 Смоленск (4812)29-41-54
 Сочи (862)225-72-31
 Ставрополь (8652)20-65-13
 Сургут (3462)77-98-35
 Сыктывкар (8212)25-95-17
 Тамбов (4752)50-40-97

Киргизия +996(312)96-26-47

Тверь (4822)63-31-35
 Тольятти (8482)63-91-07
 Томск (3822)98-41-53
 Тула (4872)33-79-87
 Тюмень (3452)66-21-18
 Улан-Удэ (3012)59-97-51
 Ульяновск (8422)24-23-59
 Уфа (347)229-48-12
 Хабаровск (4212)92-98-04
 Чебоксары (8352)28-53-07
 Челябинск (351)202-03-61
 Череповец (8202)49-02-64
 Чита (3022)38-34-83
 Якутск (4112)23-90-97
 Ярославль (4852)69-52-93