



КОМПЛЕКСНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ

МЕХАНООБРАБОТКА

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2021

МЕХАНООБРАБОТКА

ARTHUR KLINK	2
DANOBAT	4
GER	16
LEISTRITZ	17
METRA	18
PEE - WEE	19
RIELLO	22
SPINNER	25
CAR S.R.L	31
ИНСТРУМЕНТ И ОСНАСТКА	32

МЕХАНООБРАБОТКА

► КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛЮБЫХ ЗАДАЧ ПРОТЯГИВАНИЯ



Программа:

- протяжные станки для внутреннего протягивания (твердое протягивание, винтовое/ косозубое протягивание, сухое протягивание);
- протяжные станки для внешнего протягивания;
- протяжной инструмент;
- протяжные станки для обработки профилей без сквозного отверстия;
- фрезерные станки для производства зубчатых реек рулевого управления;
- шлифовальные станки для изготовления любых протяжек.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ
УСИЛИЕ ПРОТЯГИВАНИЯ, кН	25 – 2000
ДЛИНА ХОДА ПРОТЯЖКИ, мм	800 – 5.750
СКОРОСТЬ ПРОТЯГИВАНИЯ, м/мин	0,5 – 63
ШИРИНА СТОЛА, мм	500 / 630 / 800 / 1.000
КОЛИЧЕСТВО СТАНЦИЙ/ ПОЗИЦИЙ ПРОТЯГИВАНИЯ	1 - 8

► СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА



Предназначены для заточки в автоматическом цикле:

- плоских протяжек;
- круглых протяжек с кольцевыми или спиральными стружечными канавками;
- тубусных колец;
- специального протяжного инструмента.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	ЗНАЧЕНИЕ
ДЛИНА ПРОТЯЖНОГО ИНСТРУМЕНТА, мм	до 4000
ДИАМЕТР ПРОТЯЖНОГО ИНСТРУМЕНТА , мм	до 600

► ПРОФИЛЕШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ SMF

Станки для профильного шлифования деталей во всех отраслях промышленности. Станки термосимметричной конструкции отвечают самым высоким требованиям к точности обработки. Длина обработки до 4000 мм

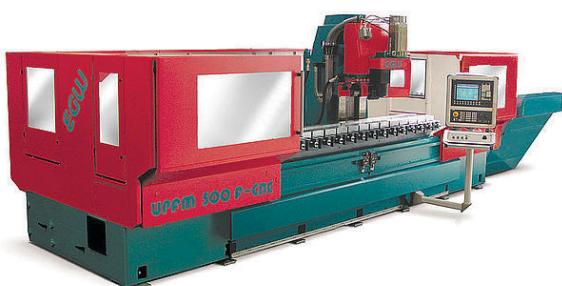


Обрабатываемые детали:

- протяжной инструмент;
- валы;
- зубчатые рейки;
- шестерни.

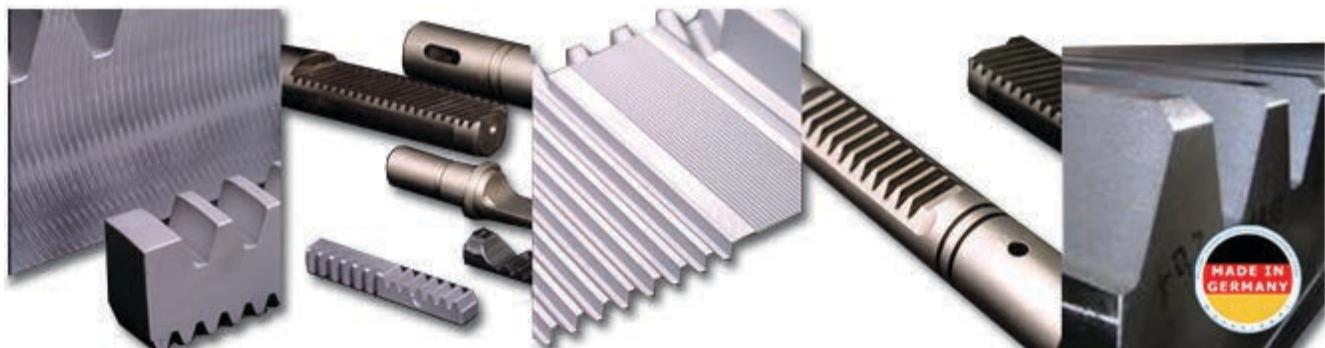
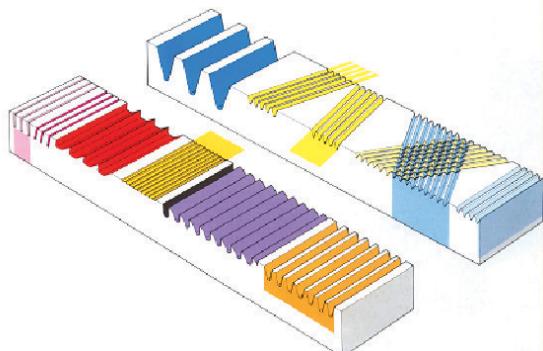
МЕХАНООБРАБОТКА

► ФРЕЗЕРНЫЕ И ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ EGW ДЛЯ ЗУБЧАТЫХ РЕЕК



Фрезерные станки EGW применяются для встречного и попутного фрезерования. При этом в направлении подачи может использоваться поперечное и диагональное фрезерование.

Удобное обслуживание, универсальное применение для экономичного производства зубчатых реек, протяжного инструмента и ленточных пил. Современные технологии и высококачественные компоненты гарантируют максимальный коэффициент технического использования и эффективность. Литые и сварные компоненты в сочетании с прочной конструкцией станка допускают тяжелую загрузку и высокопроизводительную обработку при оптимальном качестве поверхности и высокой стойкости режущего инструмента.



► ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ EGW



Шлифовальные станки EGW идеально подходят как для маятникового, так и глубинного шлифования. При этом может применяться поперечное или перекрестное шлифование. Перемещение по оси X до 10 метров.

Фрезерные и шлифовальные станки предлагаются в исполнении как с подвижной стойкой, так и с подвижным столом.



МЕХАНООБРАБОТКА

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ NA

Высокопроизводительные станки.

Простой доступ к узлам станка для осуществления переналадки. Горизонтальные станки с 2-мя, 4-мя и более управляемыми осями, созданные с множеством функций, позволяют настроить станок под индивидуальные требования Заказчика. Основные области применения: коленчатый вал, кулачковый вал, входной/выходной вал, стержень амортизатора, рулевая рейка, поворотный кулак, задний мост грузовиков и т.д.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	NA-500	NA-750	NA-1500	NA-2000
ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	350	430	430	430
ДЛИНА ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	500	750	1500	2000
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	4700	3000	3000	3000
МАКС. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, кВт	17/25	22/33	3000	22/33
КОЛИЧЕСТВО ИНСТРУМЕНТОВ	8/12	8/12	8/12	8/12

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ TN

Предназначены для обработки всех видов автомобильных валов.

Модельный ряд станков TN включает системы загрузки и разгрузки для увеличения производительности.

Жесткость и виброустойчивость гарантируют высокую точность обработки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TN-500
ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	330
ДЛИНА ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	850
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	4700
МАКС. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, кВт	17/25
КОЛИЧЕСТВО ИНСТРУМЕНТОВ	8/12

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ В СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ МУФТАХ

Возможность пошагового перемещения для обеспечения качественной обработки муфты за одну установку. Передние бабки предназначены для установки гидравлического поворотного индексируемого патрона, позволяющего производить чистовую обработку муфты за одну установку.



Жесткая конструкция обеспечивает нарезание резьбы и расточку отверстий, а так же черновую обработку муфт.

Усиленная револьверная головка с вертикальным перемещением и возможностью подачи СОЖ под высоким давлением через инструмент.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	CIH/CL-7	CIH/CL-9	CIH/CL-13	CIH/CL-16	CL-20	CL-24
РАЗМЕР МУФТ, ДЮЙМ	7"	9 5/8"	13 5/8"	16"	20"	24"

МЕХАНООБРАБОТКА

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТРУБ

Решения для обработки концов труб.

При технологии вращающейся трубы и фиксированных инструментов, отличительной чертой станков является жесткость крепления (или установки) и оптимальное удаление стружки во время обработки.

Станки могут выполнять все виды резьб, с учетом требований API, ГОСТ или специальных запатентованных соединений PREMIUM.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TT-TTB7	TT-TTB10	TT-TTB13	TT-TTB16	TT-TTB20	TT-TTB24
РАЗМЕР МУФТ, ДЮЙМ	7"	9 5/8"	13 5/8"	16"	20"	24"

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ СТАНОК VALVECENTER ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ ТОЧЕНИЯ, ФРЕЗЕРОВАНИЯ И СВЕРЛЕНИЯ

Серия станков VALVECENTER реализует новую гибкую и экономичную концепцию для изготовления клапана и корпуса насоса, обеспечивающую высокую надежность и производительность для операций точения, фрезерования и сверления.

Полная обработка клапана производится за одну установку путем использования автоматического поворотного патрона.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	5VT	6VT
МАКС. ДИАМЕТР ПАТРОНА, ММ	710	840
МАКС. КЛАПАН (С ПОВОРОТОМ), ММ	480	620
МАКС. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, кВт	40/56	60/75

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ TCN

Серия горизонтальных токарных станков TCN была разработана для применения в самых ответственных областях промышленности.

Высокая производительность для всех видов токарных работ с исключительной точностью.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TCN-12	TCN-14	TCN-16	TCN-18	TCN-24
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ НАД СТАНИНОЙ, ММ	680	680	760	800	1000
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ НАД СУПОРТОМ, ММ	505	505	620	660	900
НАИБОЛЬШАЯ ДЛИНА ОБРАБОТКИ, ММ	3000	3000	3000	3000	8000
МАКС. МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ, кВт	37/46	37/46	37/46	37/46	55 (81)
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	2500	2500	2500	1200	660
КОЛИЧЕСТВО ИНСТРУМЕНТОВ В РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВЕ	1/2x12	1/2x12	1/2x12	1/2x12	1x12

МЕХАНООБРАБОТКА

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ТВЕРДОГО ТОЧЕНИЯ СЕРИИ LT-400

Высокоточный токарный станок для твердого точения LT-400 специально разработан для решения специфических задач, таких как обработка колец подшипников, гаек ШВП, штампов и пресс-форм, зажимных приспособлений и деталей некруглой формы.

Станина из натурального гранита.

Гидростатические опоры в шпинделе передней бабки и направляющих.

Широкие возможности по автоматизации.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	LT-400
МАКС. ДЛИНА ДЕТАЛИ, ММ	400
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ, ММ	400
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ С УСТАНОВЛЕННОЙ ЗАДНЕЙ БАБКОЙ, ММ	150
МАКС. ВЕС ДЕТАЛИ, КГ	150
МАКС. СКОРОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	6000

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ TV

Вертикальные токарные станки TV разработаны специально для применения в следующих отраслях промышленности: автомобильной, космической, железнодорожной, производство подшипников, деталей нефтегазового сектора.

Типичные операции, выполняемые данными станками: шлифование, фрезерование, смешанная обработка и измерение.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TV-400	TV-650	TV-800	TV-1000	TV-1500	TV-2000
МАКС. ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ	500	800	1000	1100	1650	2200
МАКС. ДИАМЕТР ОБТОЧКИ, ММ	400	650	800	1000	1500	2000
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ, кВт	22/33	60/80	60/80	60/80	154	180
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	3000	1600	1600	1600	300	250

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ VTC

Конструкция станков характеризуется высокой жесткостью. Все основные детали станка: станина, стойки (двойная стойка), траверса и рабочие салазки выполнены из стабилизированного чугуна, что обеспечивает жесткость и высокую устойчивость к вибрациям. Таким образом, структура токарного станка приспособлена к деформации и вибрациям, возникающим в процессе обработки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	VTC-1600	VTC-1800
ДИАМЕТР СТОЛА, ММ	1400	1600
МАКС. ДИАМЕТР ОБТОЧКИ, ММ	1600	1800
СКОРОСТЬ ПОВОРОТНОГО СТОЛА, ОБ/МИН	400	360
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ, кВт	55 (81) (105)	55 (81) (105)
МАКСИМАЛЬНЫЙ ВЕС ЗАГОТОВКИ, КГ	9000	12000
ХОД ПО ОСИ Z, ММ	1000 (1500)	1000 (1500)
ХОД ПО ОСИ X, ММ	1950	2150
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАВЕРСЫ, ММ	800	800

МЕХАНООБРАБОТКА

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ VTC И VTC-H ДЛЯ ГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Вертикальные токарные станки имеют модульную конструкцию, позволяющую обеспечить требуемую конфигурацию оборудования.

Конструкция вертикальных станков VTC оптимизирована методом конечных элементов.

Станки отличаются высокими показателями жесткости и устойчивости к вибрации. В серии VTC – H используются гидростатические направляющие на осях X и Y, а стол поддерживается в радиальном и осевом направлениях с помощью гидростатических элементов.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	VTC 2100	VTC 2500	VTC 2800	VTC 3200
ДИАМЕТР СТОЛА, ММ	1800	2100	2400	2800
МАКС. ДИАМЕТР ОБТОЧКИ, ММ	2100	2500	2800	3200
СКОРОСТЬ ПОВОРОТНОГО СТОЛА, ОБ/МИН	320	260	200	175
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ, кВт	55 (81) (105)	55 (81) (105)	55 (81) (105)	55 (81) (105)
МАКСИМАЛЬНЫЙ ВЕС ЗАГОТОВКИ, КГ	17000	20000	25000	30000
РАЗМЕР ВЕРТИКАЛЬНЫХ САЛАЗОК, ММ	250x250	250x250	250x250	250x250
ХОД РАБОЧИХ САЛАЗОК ПО ОСИ Z, ММ	1500	1500	1500	1500
МАКС. ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА, ММ	1800 (2600)	1800 (2600)	1800 (2600)	1800 (2600)
ХОД ПО ОСИ X, ММ	2470	2870	3330	3730
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАВЕРСЫ, ММ	800	800	800	800
СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ АТС, ОБ/МИН	18 (2x18)	18 (2x18)	18 (2x18)	18 (2x18)

ХАРАКТЕРИСТИКИ	VTC 4000	VTC-5000-H	VTC-6000-H	VTC-8000-H
ДИАМЕТР СТОЛА, ММ	3500	4000	5000	7000
МАКС. ДИАМЕТР ОБТОЧКИ, ММ	4000	5000	6000	8000
СКОРОСТЬ ПОВОРОТНОГО СТОЛА, ОБ/МИН	100	60	60	35
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ, кВт	55 (81) (105)	48 - 105	48 - 105	48 - 105
МАКСИМАЛЬНЫЙ ВЕС ЗАГОТОВКИ, КГ	50000	80000	100000	150000
РАЗМЕР ВЕРТИКАЛЬНЫХ САЛАЗОК, ММ	250x250	250x250 (300x300)	300x300 (400x400)	300x300 (400x400)
ХОД РАБОЧИХ САЛАЗОК ПО ОСИ Z, ММ	1500	1500 (2000)	2000 (2500)	2000 (2500)
МАКС. ВЫСОТА РАБОЧЕГО СТОЛА, ММ	2000 (3000)	3250 (3600)	3600 (4650)	4650 (6200)
ХОД ПО ОСИ X, ММ	4600	5600	6600	8800
ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ТРАВЕРСЫ, ММ	1000	2000	2000(3500)	2000(3500)
СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ АТС, ОБ/МИН	18 (2x18)	18 (2x18)	18(2x18)	18 (2x18)

МЕХАНООБРАБОТКА

► ГОРИЗОНТАЛЬНО - ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ СТОЙКОЙ СЕРИИ TR И TA-A

Фрезерные станки с подвижной стойкой отличаются своей жесткостью и механической стабильностью. Компактные эргономичные станки характеризуются точностью и длительным сроком эксплуатации. Подходят для производства литьевых форм и штампов высокой точности, а также различных корпусных деталей.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	TA-A	TR
ХОД ПО ОСИ X, ММ	2000 - 3500	2500 - 5500
ХОД ПО ОСИ Y, ММ	1000 / 1250	1400 / 1800
ХОД ПО ОСИ Z, ММ	1000 / 1200	1000 / 1300
МАКС. МОЩНОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, кВт	22 / 24 / 28	43
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, об/мин	4000 / 5000 / 6000	4000 / 5000 / 6000
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	20 / 30 / 40 / 60	20 / 30 / 40 / 60

► ГОРИЗОНТАЛЬНО - ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНОЙ СТОЙКОЙ СЕРИИ SLP

Фрезерный станок с подвижной стойкой и неподвижным столом типа SLP отличается высокой гибкостью и точностью. Компактная и эргономичная конструкция станка.



Для повышения производственной мощности станок может включать в себя большое количество дополнительных функций, таких как устройства дополнительной фиксации, врачающиеся столы и т. д.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	SLP
ПРОДОЛЬНАЯ ПОДАЧА ПО ОСИ X, ММ	3500 / 4500 / 6500 / 8500
ВЕРТИКАЛЬНАЯ ПОДАЧА ПО ОСИ Y, ММ	1800
ПОПЕРЕЧНАЯ ПОДАЧА ПО ОСИ Z, ММ	1300 / 1500
МАКС. МОЩНОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, кВт	43
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, об/мин	4000 / 5000 / 6000
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	30 / 40 / 60 / 80 / 100 / 120

► ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ

Многофункциональные фрезерно-расточечные станки обеспечивают высокую универсальность и производительность, включают в себя большое количество дополнительного оборудования, такого как фрезерно-расточные головки, системы автоматической смены инструментов, напольные паллеты, столы с функцией вращения, что делает их самыми гибкими обрабатывающими центрами на рынке.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	FL	FP	FS	FR	FX	FXR
ХОД ПО ОСИ X, ММ	3000 - 30000	4000 - 30000	4000 - 30000	4000 - 30000	6000 - 30000	6000 - 30000
ХОД ПО ОСИ Y, ММ	1400 - 2200	2100 - 3200	3200 - 3600	3600 - 4500	4800 - 5300	6000 - 8000
ХОД ПО ОСИ Z, ММ	1000 - 1300	1300 - 1500	1600	1600 - 1900	1600 - 1900	1600 - 1900
МАКС. МОЩНОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, кВт	43	43	40 - 46	46 - 100	46 - 100	46 - 100
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, об/мин	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000	4000 - 6000
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	20-80	30-120	40-120	60-150	60-250	60-250

МЕХАНООБРАБОТКА

► ГОРИЗОНТАЛЬНО - РАСТОЧНОЙ ЦЕНТР МОДЕЛИ КВ-150-W

Горизонтально-расточкой обрабатывающий центр модели КВ-150-W представляет собой станок Т-образной формы для эффективной многообразной обработки крупногабаритных заготовок весом до 30 000 кг. Предусмотрен широкий набор дополнительного оборудования для установки на станке с целью оптимизации под задачи заказчика по комплексной обработке деталей.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	KV-150-W
ДИАМЕТР ШПИНДЕЛЯ, ММ	150
ХОД ПИНОЛИ ШПИНДЕЛЯ ПО ОСИ W, ММ	800
МАКС. МОЩНОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, кВт	37 / 46
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	3000
ХОД ПО ОСИ X, ММ	2000 ÷ 5000
РАЗМЕР СТОЛА / НАГРУЗКА НА СТОЛ, ММ / Т	1600x1600 / 10 ÷ 2500x3000 / 30
ВРАЩЕНИЕ СТОЛА ПО ОСИ В, °	0,001
ХОД ПО ОСИ Y, ММ	2100 / 2600 / 3200
ХОД ПО ОСИ Z, ММ	1500 / 2000 / 2500
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	30 / 40 / 60 / 80

► ФРЕЗЕРНО-ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР МОДЕЛИ F-MT

Многофункциональный фрезерно-токарный обрабатывающий центр F-MT является инновационным решением, которое объединяет как фрезерные, так и вертикально-токарные технологии в одном станке.

Это дает возможность производства сложных компонентов на одном станке, обеспечивая исключительную универсальность.

Станки F-MT могут выполнять все операции в одной установке - обточка, фрезерование, расточка, рассверливание, нарезание резьбы - с деталями любой сложности, для таких отраслей промышленности, как авиационная, энергетическая, а также в прецизионном машиностроении.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	F-MT
ХОД ПО ОСИ X, ММ	3000 / 4000 / 5000
ХОД ПО ОСИ Y, ММ	1600
ХОД ПО ОСИ Z, ММ	1000 / 1300
МАКС. МОЩНОСТЬ ШПИНДЕЛЯ, кВт	43
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	4000 / 5000 / 6000
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСИ X, ММ/МИН	45000
БЫСТРОЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ Y/Z, ММ/МИН	35000
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН	40 / 60 / 80 / 120

МЕХАНООБРАБОТКА

► КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ CG И PG

Высокоточные станки моделей CG и PG для шлифования наружных диаметров и торцов.

Компактный дизайн и небольшая площадь основания в сочетании с высокой жесткостью делают шлифовальные станки модели CG идеальным вариантом для работы в самых сложных промышленных и производственных условиях.

По требованию заказчика станки могут быть оснащены системой автоматической загрузки различной конфигурации: роботом, внешней или встроенной порталной системой загрузки или манипуляторами, изготовленными по заказу.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

	CG	PG
МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, ММ	600/1000	600/1000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	440	440
МАКС. ВЕС МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, КГ	80/250	500
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	610	910
МАКС. СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	60	60

► КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ LG

Шлифовальный станок модели LG был разработан для высокоточного шлифования таких деталей, как гидравлические компоненты, автомобильные комплектующие, режущий инструмент и т.д.

Станина выполнена из натурального гранита. Линейные электроприводы суппортов обеспечивают высокую точность и термостойкость, необходимые при выполнении ответственных задач. На станке также возможно шлифование некруглых деталей.

Использование мотор-шпинделей с водяным охлаждением позволяет сочетать обычное и высокоскоростное шлифование.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

	LG-200	LG-400	LG-600	LG-1000
МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, ММ	200	400	600	1000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	200	290	290	290
МАКС. ВЕС МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, КГ	30	50	50	50
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	350/400	500	500	500
МАКС. СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	35/140	35/140	35/140	35/140

МЕХАНООБРАБОТКА

► КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ HG

Данный модельный ряд с подвижным столом был специально разработан для соответствия широкому спектру задач, включающих внешнее, внутреннее, торцевое и конусное шлифование таких элементов, как трансмиссионные валы, валы электродвигателей, валы газовых турбин и ветряных электростанций, железнодорожные оси, шпинNELи станков, компоненты посадочных шасси самолетов и т. д.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	HG-62	HG-72	HG-92
МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, ММ	2000	4000	5000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	440	840	1300
МАКС. ВЕС МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, КГ	500	1500	5000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	760	915	1060
МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ, кВт	30	45	45
МАКС. СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	45/60	45/60	45/60

► КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ WT

Модельный ряд WT среднего и тяжелого типов выполнен в конфигурации с поперечными суппортаами для оптимизации занимаемой станком площади. Основные составляющие станка, такие как станина, передняя и задняя бабки, шлифовальная бабка, сконструированы для обеспечения возможности шлифования деталей массой до 8 тонн и длиной до 8 метров. Дополнительная выемка в станине позволяет устанавливать на станок детали большого диаметра.



Станина и корпусы узлов цельнолитые, отлиты из стабилизированного перлитного чугуна. Шлифовальные станки могут быть оснащены шлифовальными бабками различных конфигураций.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	WT-62	WT-72	WT-92
МАКС. РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, ММ	2000	8000	10000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	440	840	1600
МАКС. ВЕС МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, КГ	500	1500	5000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	610	1060	1220
МОЩНОСТЬ ПРИВОДА ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ, кВт	15	45	45
МАКС. СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	45/60	45/60	45/60

МЕХАНООБРАБОТКА

► ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ ID

Высокоточные шлифовальные станки для внутреннего, внешнего и торцевого шлифования, подходящие как для единичного, так и для массового производства.

Станки модели ID могут быть укомплектованы шлифовальной бабкой револьверного типа, измерительной головкой и автоматизированной системой загрузки.

Все станки оснащены линейными электроприводами, идеально подходящими для некруглого шлифования.

Станки модели ID предназначены для шлифования шестерен, режущего инструмента, подшипников, дисков некруглой формы, гидравлических компонентов, шпинделей, корпусов шпиндельных бабок и др.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ID-200	ID-400	ID-600	ID 400L
МАКС. ДИАМЕТР ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ, ММ	100	200	700	300
МАКС. ДЛИНА ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	100	190	600	1300
МАКС. ДИАМЕТР УСТАНАВЛИВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	200	400	900	500
МАКС. ВЕС ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ	30	70 / 170	500	170 / 350
ХОД ПО ОСЯМ X/Z, ММ	400 / 200	400 / 450	650 / 650	400 / 450

► ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ IRD

Высокоточные шлифовальные станки модели IRD со встроенной поворотной осью в основании передней бабки.

Приводы, управляемые системой ЧПУ, и программное обеспечение с функцией интерполяции по 3-м осям позволяют производить шлифование различных радиусов без ручной установки осевых точек поворота.

Шлифовальная бабка револьверного типа с возможностью установки до 4-х шлифовальных шпинделей для повышения гибкости технологического процесса.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	IRD-200	IRD-400	IRD-600
МАКС. ДИАМЕТР ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ, ММ	100	200	460
ДИАПАЗОН ПОВОРОТА ОСИ В, °	+95 / -15	+95 / -15	+95 / -15
МАКС. ДИАМЕТР УСТАНАВЛИВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ, ММ	200	400	600
МАКС. ВЕС ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, КГ	30	70 / 170	170 / 350
ХОД ПО ОСЯМ X/Z, ММ	400 / 200	400 / 450	650 / 650

МЕХАНООБРАБОТКА

► БЕСЦЕНТРО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ ECG

Станок спроектирован для прецизионного врезного шлифования с применением новейших технологий.

Станина станка из натурального гранита для оптимальной термической и динамической стабильности.

Гибкий станок с 6-ю программируемыми осями, управляемыми системой ЧПУ посредством линейных приводов, контроль положения посредством линейных оптических датчиков позиционирования.

Шлифовальный круг управляет мотор-шпинделем (механическая передача полностью отсутствует), позволяющим менять скорость от 20 до 100 м/с с традиционным алмазным кругом или кругом из кубического нитрида бора.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	ECG-315	ECG-250	ECG-400	ECG-650
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (МИН-МАКС), ММ	0,5-50	1-100	1-100	5-250
МАКС. ДЛИНА ДЕТАЛИ, ММ	200	250	400	650
РАЗМЕРЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	Ø610 x 200 x Ø304,8	Ø650 x 250 x Ø304,8	Ø650 x 400 x Ø304,8	Ø650 x 650 x Ø304,8
СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	20 - 120	63-120	63-120	63-120
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА, кВт	20	30-45	37-55	55-110
ВЕС СТАНКА, КГ	10000	12500	13000	16500

► БЕСЦЕНТРО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ EST

Модельный ряд бесцентрово-шлифовальных станков ESTARTA предназначен для врезного шлифования и/или шлифования на проход.

Модельный ряд охватывает широкий диапазон заготовок диаметром от 1.5 мм до 120 мм и длиной до 254 мм при врезном шлифовании.

Конфигурация станка предусматривает множество встроенных механических и электрических компонентов, обеспечивающих безопасность работы как для оператора, так и для самого станка.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	EST-305	EST-318
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ (МИН-МАКС), ММ	1,5-50	1,5-120
МАКС. ДЛИНА ДЕТАЛИ ПРИ ВРЕЗНОМ ШЛИФОВАНИИ, ММ	160	254
РАЗМЕРЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	Ø400 x 160 x Ø203,2	Ø610 x 254 x Ø304,8
СКОРОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, М/С	35-50	35-50
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА, кВт	11/15	22/30
ВЕС СТАНКА, КГ	3000	7000

МЕХАНООБРАБОТКА

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ VG

Станки модели VG сконструированы для выполнения специфических задач. Для достижения высокого уровня жесткости и точности применяются самые передовые технологии.

В основе конструкции заложен модульный принцип, что позволяет удовлетворить потребности каждого Заказчика, начиная с универсальной конфигурации, и до выполнения индивидуальных технических требований.

Данный принцип обеспечивает гибкость, позволяющий добиться кратчайших сроков выполнения проекта и оптимальной стоимости.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	VG-600	VG-800	VG-1000	VG-1500	VG-2000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	600	800	1000	1500	2000
МАКС. ВЫСОТА ШЛИФОВАНИЯ ДЕТАЛИ, ММ	500	500/700	500/1000	500/1000/1500	500/1000/1500
КОЛИЧЕСТВО ПОЗИЦИЙ В РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКЕ	1-4	1-4	1-4	1-4	1-4
МАКС. ВЕС ИЗДЕЛИЯ, КГ	1200	1200	2000	3000	3000
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПО ОСИ С, ОБ/ММ	150	150	150	150	150

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ DVG

Станки модели DVG предназначены для обработки крупногабаритных изделий.

Для достижения высокого уровня жесткости и точности применяются самые передовые технологии. Стандартные операции, осуществляемые на вертикальных шлифовальных станках модели DVG, включают шлифование, измерение, токарную обработку, галтование, фрезерование, сверление и прочие виды обработки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	DVG-2500	DVG-3000	DVG-4000
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	2500	3000	4000
МАКС. ВЫСОТА ШЛИФОВАНИЯ ДЕТАЛИ, ММ	700	700	700
КОЛИЧЕСТВО ПОЗИЦИЙ В РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКЕ	1-4	1-4	1-4
МАКС. ВЕС ИЗДЕЛИЯ, КГ	15000	15000	15000

МЕХАНООБРАБОТКА

► ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ IEV

Шлифовальные станки модели IEV сконструированы для некруглого и координатного шлифования изделий неправильной формы с высокими требованиями к точности обработки.

Станки IEV способны обрабатывать детали диаметром и высотой до 800 мм с высокой точностью. Выполняя внутреннее, внешнее и торцевое шлифование, станок позволяет обрабатывать диаметры, сложные контуры, резьбы и трехмерные профили.

Технология прямого привода, применяемая на всех линейных и вращающихся осях, повышает точность и срок службы узлов. Оснащен поворотной осью В со встроенным высокомоментным двигателем.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	IEV
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	800
МАКС. ВЫСОТА ШЛИФОВАНИЯ ДЕТАЛИ, ММ	800
КОЛИЧЕСТВО ПОЗИЦИЙ В РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКЕ	4
МАКС. ВЕС ИЗДЕЛИЯ, КГ	1000
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ ПО ОСИ С, ОБ/ММ	300

► ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛИ SG

Плоскошлифовальные станки с направляющими скольжения и двойной колонной, фиксированной или подвижной траверсой и тангенциальными и/или универсальными шлифовальными головками.

Станки SG разработаны для прецизионного шлифования станин и направляющих станков, а также комплексных тяжелых и крупногабаритных компонентов.

Применяются новейшие технические и экономические достижения технологии шлифования и системы управления станка.

Конфигурация станка включает множество встроенных механических и электронных приспособлений для обеспечения безопасной работы оператора и защиты компонентов станка от повреждений.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	SG
МАКС. ДЛИНА СТОЛА, ММ	14000
МАКС. ШИРИНА СТОЛА, ММ	3000
МАКС. РАЗМЕРЫ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	760x200
МАКС. ВЫСОТА ШЛИФОВАНИЯ, ММ	2000
МАКС. МОЩНОСТЬ ШЛИФОВАЛЬНОЙ БАБКИ, кВт	37

МЕХАНООБРАБОТКА

► СТАНКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО И ВНЕШНЕГО ЦИЛИНДРИЧЕСКОГО ШЛИФОВАНИЯ

Применяются для шлифования деталей длиной до 6000 мм и диаметром до 1000 мм с максимальным весом до 6 тонн.

Используют современные системы ЧПУ Fagor или Fanuc. Делятся на станки для внутренней, внешней или совмещенной обработки.

Опциональная ось С позволяет выполнять шлифование нецилиндрических поверхностей, таких как кулачки и полигональные поверхности.

Для сложных задач применяется многошпиндельная головка с шлифовальными кругами, оснащенная осью В и ЧПУ приводом.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	C-CNC	CU-CNC	CM-CNC	CP(CPA*)	CI-45/60/ 100CNC	RTV-CNC
МАКС. ДЛИНА ШЛИФОВАНИЯ, ММ	600/1000	600/1000/ 1500/2000	2000/2500/ 3000/4000	1500/2000/2500/ 3000*/4000*/5000*/6000*	125/200/400	400-750
МАКС. ДИАМЕТР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	275	355/455	455/595	595/795(795*/995*)	250-300	600-2500
ВЫСОТА ЦЕНТРОВ, ММ	140	180/230	230/300	300/400(400*/500*)	140-180	----
МАКС. ВЕС ДЕТАЛИ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ / В ПАТРОНЕ, КГ	100/80	300(500)/ 125	1000(2000)/ 150(350)	4000(6000*)/442(500*)	-/30/60/60	1000-4000
РАЗМЕРЫ ШЛИФ. КРУГА, ММ	400/ 50-80/127	500/80/ 203	600/80/ 304	600(750*)/80- (900/100/304)*	25-60	----

► СТАНКИ ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ И ПРОФИЛЕЙ

Плоскошлифовальные станки, оснащенные направляющими скольжения и двойной колонной, с фиксированной или подвижной траверсой и тангенциальными и/или универсальными шлифовальными головками.

Станки разработаны для прецизионного шлифования станин и направляющих станков, а также комплексных тяжелых и крупногабаритных компонентов.

Применяются новейшие технические и экономические достижения технологии шлифования и системы управления станка.

Конфигурация станка включает множество встроенных механических и электронных приспособлений для обеспечения безопасной работы оператора и защиты компонентов станка от повреждений.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	SC-SCA	SR-SRA SR-CNC PROFILE	RT-CNC	UVG-CNC
МАКС. ПЛОСКОСТЬ ШЛИФОВАНИЯ, ММ	400 - 1000 x 200 - 550	1000 - 6000 X 550 - 1100	Ø600-1500	Ø800-1800
РАЗМЕР СТОЛА, ММ	400 - 1000 x 200 - 500	1000 - 6000 x 500 - 1000	Ø600-1500	Ø600-1500
МАКС. ВЕС ЗАГОТОВКИ, КГ	150 - 1000	1000 - 4500	1000 - 2500	2000-4000
ВЫСОТА ОТ СТОЛА ДО ЦЕНТРА ШЛИФ. ШПИНДЕЛЯ, ММ	415 - 625	625 -1000	625 - 880	----
МАКС. ВЫСОТА ШЛИФОВАНИЯ, ММ	202-325	335 - 660	350 - 500	500-700

МЕХАНООБРАБОТКА

► СТАНКИ ДЛЯ ВИХРЕВОГО РЕЗАНИЯ

Вихревое резание позволяет эффективно обрабатывать винтовые поверхности. Суть этого технологического процесса состоит в том, что эксцентрически установленная вихревая головка вращается вокруг медленно вращающейся обрабатываемой детали – в большинстве случаев без использования охлаждающей жидкости.



Преимущества: Вихревая обработка спроектирована так, что оптимальный результат достигается при низких затратах энергии на механическую обработку. Помимо этого поверхность обрабатываемой детали не подвергается изменениям под воздействием сжимающего напряжения. Может достигаться очень высокое качество и производительность обработки поверхности.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	LWN 65	LWN 90	LWN 100	LWN 120	LWN 120 MW	LWN 160	LWN 190	LWN 300
ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	3-10	10-50	14-30	15-50	25-80	10-100	15-100	40-200
МАКС. ДЛИНА ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	250	350	220	950	750	6000	8000	8000

► СТАНКИ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ ШПОНКОК



Шпоночно-строгальные станки Leistritz позволяют обработать прямые, винтовые и наклонные шпоночные пазы в сквозных и глухих отверстиях посредством инструмента со сменной режущей пластиной. Ряд моделей включает в себя как простейшие гидравлические станки для обработки пазов, так и станки с полноценной системой ЧПУ и электромеханическим приводом.

Применение: шпоночные канавки, внутренние и внешние профили, канавки в конических расточенных отверстиях, спиральные канавки, всевозможные профили.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	25 NC	32 NC	70CNC	100CNC	125CNC	POLYJET 50
ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	10-95	10-140	10-330	10-500	10-750	100-300
МАКС. ШИРИНА ПАЗА, ММ	25	32	70	100	125	50
МАКС. ХОД ИНСТРУМЕНТА	300	400	До 1200	До 1200	До 1500	400
ТИП ПРИВОДА	гидравл.	гидравл.	гидравл.	гидравл.	гидравл.	ЭЛ.МЕХАН.

► ФРЕЗЕРНЫЕ И ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РОТОРОВ НАСОСОВ

LWN 300 PM (PowerMill) представляет собой фрезерный многоцелевой станок с ЧПУ типа CNC, который используется, в частности, для обработки роторов маслонасосов посредством дисковой фрезерной головки.



Полировальный станок Leistritz LWN 250 PL – это эффективный способ, гарантирующий необходимое качество финишной обработки для получения идеально отшлифованной поверхности при производстве роторов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	LWN 300 PM	LWN 250 PL
ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	25-220	25-220
МАКС. ДЛИНА ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ, ММ	До 8000	1000-8000

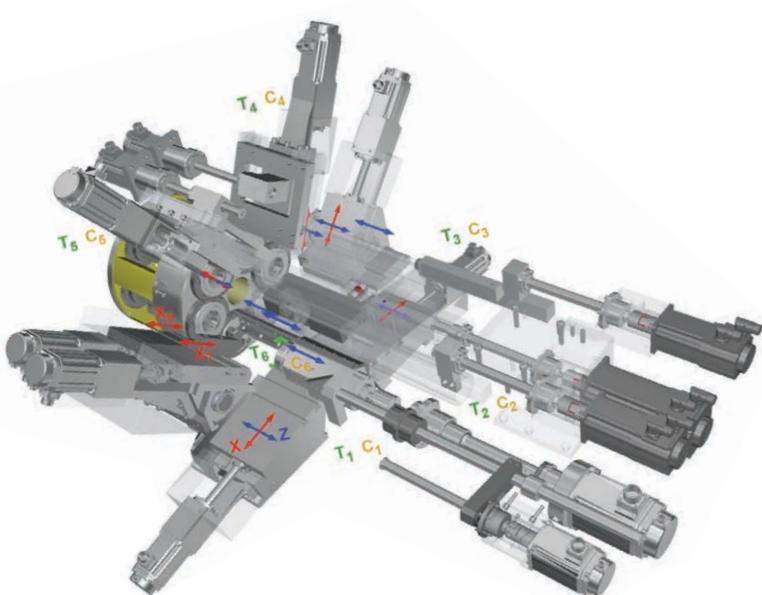
МЕХАНООБРАБОТКА

► ТОКАРНЫЕ МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Токарные многошпиндельные станки с ЧПУ - это высокоточное оборудование, обеспечивающее максимальную производительность при обработке сложных деталей с использованием стандартного инструмента. Это позволяет оптимизировать время цикла обработки и снизить затраты на инструмент. При необходимости станки оснащаются контршпинделем и управляемой осью C, сверлильной головкой и другими приспособлениями, позволяющими обработать деталь диаметром до 55 мм и длиной до 380 мм.

Многошпиндельные токарные станки с ЧПУ оснащаются под конкретные требования заказчика для достижения максимальной производительности оборудования. Станки обладают высокой гибкостью и легко переналаживаются с обработки одной детали на другую. Заготовкой является пруток длинной до 6 м и диаметром до 55 мм, зажимаемый при помощи цанги.

Ассортимент производителя включает серию станков с патронным зажимом штучных заготовок диаметром до 145 мм. Станки могут встраиваться в производственную линию и позволяют применять устройства автоматической загрузки и выгрузки.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	6.25	6.35	6.45	6.55	6.14 ПАТРОН
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО ПРУТКА, ММ	25 (27)	35 (37)	45 (47)	55 (57)	145
ШЕСТИГРАННИК, ММ	21 (23)	30 (32)	39 (41)	48 (50)	
КВАДРАТ, ММ	17 (19)	24 (26)	31 (33)	38 (40)	
МАКС. ХОД ПРОДОЛЬНОЙ КАРЕТКИ, ММ	110	300	300	300	300
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ ШПИНДЕЛЕЙ	6	6	6	6	6
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	5000	4200	4500	3000	3000

ХАРАКТЕРИСТИКИ	8.32	8.48	8.145 ПАТРОН
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОГО ПРУТКА, ММ	32 (34)	48 (50)	145
ШЕСТИГРАННИК, ММ	27 (29)	41 (43)	
КВАДРАТ, ММ	22 (24)	33 (35)	
МАКС. ХОД ПРОДОЛЬНОЙ КАРЕТКИ, ММ	300	300	300
КОЛИЧЕСТВО РАБОЧИХ ШПИНДЕЛЕЙ	8	8	8
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	3000	3500	3300

МЕХАНООБРАБОТКА

► РЕЗЬБО И ПРОФИЛЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ UPW

Гидравлические резьбонакатные станки серии UPW оснащены двумя роликовыми шпинделеми с одной подвижной шпиндельной бабкой и используются для накатки резьб и специальных профилей на цельных заготовках. Станки этой серии поставляются с усилием накатки от 5 до 100 тонн. По заказу возможно изготовление станков с большим усилием.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	УСИЛИЕ НАКАТКИ, КН	ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА, ММ	ШИРИНА РОЛИКОВ, ММ	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ
UPW®5	10-50	90 - 110	60	0 - 25
UPW®10	10-100	130 - 180	120	3 - 40
UPW®15	до 150	135 - 230	до 200	2 - 55
UPW®20	10-200	130 - 200	180	4 - 50
UPW®24	до 240	135 - 230	до 200	2 - 55
UPW®30	до 300	150 - 260	до 225	2 - 150
UPW®40	до 400	150 - 260	до 225	2 - 150
UPW®50	до 500	150 - 280	до 250	2 - 240
UPW®60	до 600	150 - 280	до 250	2 - 240
UPW®85	50-850	160 - 280	230	4 - 250
UPW®100	50-1000	160 - 280	240	4 - 250

► РЕЗЬБО И ПРОФИЛЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ CNC

Резьбонакатные станки серии CNC производятся со стабильной цельнолитой станиной и направляющими «ласточкин хвост», обеспечивают усилие накатки от 10 до 30 тонн. Отлично подходят для выполнения резьб, профилей и шлицов.

Модель CNC - идеальный выбор для длительной работы на производстве в автоматическом режиме.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	УСИЛИЕ НАКАТКИ, КН	ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА, ММ	ШИРИНА РОЛИКОВ, ММ	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ
P15CNC	10 - 150	130 - 200	180	4 - 50
P20CNC	10 - 200	130 - 200	180	4 - 50
P24CNC	10 - 240	130 - 200	180	4 - 50
P30CNC	10 - 300	160 - 220	230	4 - 120
P35CNC	10 - 300	160 - 220	230	4 - 120

МЕХАНООБРАБОТКА

► РЕЗЬБО И ПРОФИЛЕНАКАТНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ CNC AC

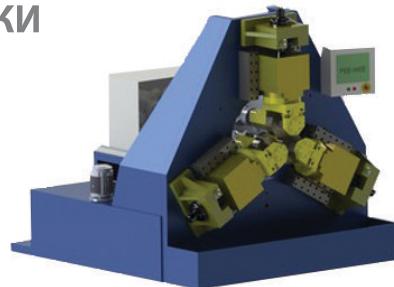
Серия CNC AC применяется для производства осо-бо точных резьб, профилей и червяков при ради-альной накатке и, благодаря наклонным шпинделем, идеально подходит для накатки деталей «на про-ход». Станки предназначены для работы в массовом производстве и легко встраиваются в автоматиче-ские линии.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	УСИЛИЕ НАКАТКИ, КН	ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА, ММ	ШИРИНА РОЛИКОВ, ММ	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ
P 5 CNC-AC	10 - 50	90 - 110	60	0 - 25
P 10 CNC-AC	10 - 100	130 - 180	120	3 - 40
P 15 CNC-AC	10 - 150	130 - 200	180	4 - 50
P 20 CNC-AC	1 - 200	130 - 200	180	4 - 50
P 24 CNC-AC	10 - 240	160 - 200	230	4 - 120
P 30 CNC-AC	10 - 300	160 - 280	230	4 - 120
P 40 CNC-AC	10 - 400	160 - 280	230	4 - 120
P 50 CNC-AC	50 - 500	160 - 280	250	4 - 240
P 60 CNC-AC	50 - 600	160 - 280	250	4 - 240
P 85 CNC-AC	50 - 850	160 - 280	250	4 - 300
P 100 CNC-AC	50 - 1000	160 - 280	250	4 - 300

► РОЛИКОВЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ НАКАТКИ

Гидравлические резьбонакатные станки серии 3 UPW® оснащены тремя роликовыми шпинделями и используются для накатки резьбы и специальных профилей на тонкостенных трубах.

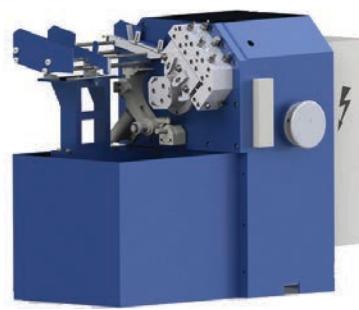


ХАРАКТЕРИСТИКИ	3 - UPW 21	3 - UPW 45	3 - UPW 5	3 - UPW 60
УСИЛИЕ НАКАТКИ, КН	3x70	3x150	1x50	3x200
ДИАМЕТР НАКАТНОГО ШПИНДЕЛЯ, ММ	40	69,85	25,4	80
МАКСИМАЛЬНАЯ ШИРИНА РОЛИКОВ, ММ	70	100	40	125
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ	12 - 70	20-80	8 - 28	30 - 90
ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА, ММ	80 - 135	135 - 230	45 - 80	150 - 220

МЕХАНООБРАБОТКА

► СЕГМЕНТНОНАКАТНЫЕ СТАНКИ

Автоматический резьбонакатный станок для непрерывного бесцентрового накатывания цилиндрических заготовок при помощи парных сегментных резьбовых плашек, одна из которых установлена на вращающемся валу, а другая, неподвижная, закреплена концентрично по отношению к первой. Предназначены для накатывания резьбы и профиля с максимальной производительностью. Способны обрабатывать деталь как с одной, так и с двух сторон одновременно.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	D -12RS	D -12DV	D - 20RS	D - 20DV
ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ, ММ	3/12	3/12	5/20	5/20
ШАГ, ММ	1,75	1,75	2,5	2,5
ДЛИНА РЕЗЬБЫ, ММ	100	100	120	120
ДЛИНА ПРУТКА, ММ	600	600	1000	1000
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА, кВт	11	11	22	40
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ НАКАТНОГО ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН	29-58	29-58	29-58	29-58
НАКАТКА С ОДНОЙ СТОРОНЫ	•	•	•	•
НАКАТКА С ДВУХ СТОРОН		•		•

► БЕСЦЕНТРОВЫЕ КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Бесцентрово-шлифовальный станок с жесткой монолитной станиной, обладающей высокой виброустойчивостью, прочностью и надежностью. Геометрия станины компенсирует температурные расширения при длительной работе оборудования, что в сочетании с особым расположением ребер жесткости гарантирует высокую точность обработки. Шпиндель станка по характеристикам точности отлично подходит для тяжелой обработки, имеет мощный крутящий момент, длительный срок службы без деформации с максимальной износостойкостью.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	R 605 CNC	R 608 CNC
МАКС. ДИАМЕР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	50	100
МИН. ДИАМЕР ШЛИФОВАНИЯ, ММ	1,5	1,5
РАЗМЕР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ММ	350 x 175 x 125	400 x 200 x 203
РАЗМЕР ВЕДУЩЕГО КРУГА, ММ	220 x 125 x 125	270 x 200 x 140
МОЩНОСТЬ ГЛАВНОГО ПРИВОДА, кВт	7,5	15-20
ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА, ОБ/МИН	1900	1650

МЕХАНООБРАБОТКА

► ТРАДИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ

ТРАДИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ С ВЕРТИКАЛЬНОЙ ОСЬЮ

Станки VERTIMAC отвечают самым высоким требованиям современного рынка: гибкость и универсальность. Станки VERTIMAC изготавливаются с количеством станций от 4 до 14, каждая станция может быть оснащена тремя и более рабочими узлами.



ТРАДИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ

Станки с горизонтальной осью отличаются чрезвычайной жёсткостью и компактностью конструкции, простотой использования, легкостью наладки и доступа к инструменту, что обеспечивается наличием двух широких оконных створок. Характерна упрощенность технического обслуживания.



ТРАДИЦИОННЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКОЙ ПРУТКА

Данный тип оборудования имеет такие же характеристики, как и традиционные агрегатные станки с горизонтальной осью, но при этом позволяет осуществлять автоматическую загрузку в станок прутков различных размеров.



ПРИМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ



Крестовина
12 сек. на деталь



Тормозной цилиндр
15 сек. на деталь



Корпус дифференциала
32,7 сек. на деталь



Корпус рулевой рейки
15 сек. на деталь



Корпус рулевой рейки
16,7 сек. на деталь



Тройник
8 сек. на деталь

МЕХАНООБРАБОТКА

► СТАНКИ АГРЕГАТНЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ

Данные типы станков могут быть оснащены вращающимися патронами в количестве до 12 шт, полностью управляемыми ЧПУ. Зажим заготовок осуществляется посредством гидромотора с абсолютным энкодером положения, возможно производить их вращение даже во время поворота основного стола.



VERTIFLEX- это автоматизированный участок обработки, сочетающий в себе высокую производительность традиционных агрегатных станков с поворотным столом и высокую гибкость обрабатывающих центров.

ВОЗМОЖНОСТИ:

- производство деталей любой формы и из любого материала, размер которых помещается в куб со стороной 450 мм, за один зажим/ установ для обеспечения более высокого качества обработанных деталей;
- применение до 8 инструментов на одной рабочей станции для достижения минимального времени рабочего цикла.

► МНОГОШПИНДЕЛЬНЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ

Многошпиндельная линия MC - это гибкий автоматизированный участок обработки, состоящий из одного и/или двух самостоятельных одно- или двухшпиндельных обрабатывающих центров и одного 4-х позиционного устройства автоматической смены спутников (APC).

Доступны различные модели: с 2-мя или 4-мя одновременно задействованными шпинделями и магазином инструментов до 120 позиций, диаметром стола-спутника 400 мм, максимальным рабочим диапазоном от 320 до 700 мм, в зависимости от модели.



МЕХАНООБРАБОТКА

► СПЕЦИАЛЬНЫЕ АГРЕГАТНЫЕ СТАНКИ

Станки специального назначения разрабатываются в соответствии со специфическими требованиями заказчика и применяются там, где традиционные решения не могут быть выполнены при помощи классических агрегатных станков.

Оснащены 5-ю узлами, технологическим ходом от 500 мм до 2500 мм. Фрезерные шпинделы мощностью 15 кВт и 30 кВт. Устройство смены спутников, первый для загрузки-выгрузки, а второй - в работе. Размер одного спутника - 400x400 мм. Автоматическая система загрузки с роботом-манипулятором.



ПРИМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ ДЕТАЛЕЙ



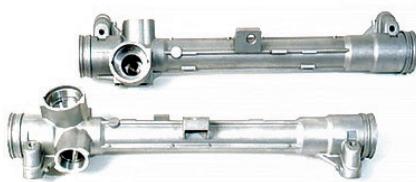
Корпус регулятора давления
35 сек. на деталь



Кронштейн
30 сек. на деталь



Корпус насоса
58 сек. на деталь



Корпус рулевой рейки
20 сек. на деталь



Главный тормозной цилиндр
70 сек. на деталь



Головка блока цилиндров
144 сек. на деталь

МЕХАНООБРАБОТКА

► СЕРИЯ PD

Ультрапрецизионные токарные станки для высокоточной обработки и твердого точения деталей HRC 60.

- Прецизионные направляющие скольжения.
- Прямая измерительная система.
- Ультрапрецизионные подшипники шпинделя.
- Линейная система инструментов и (или) револьверная головка VD116 (VDI20).
- До 16-позиций фиксированного инструмента, до 8-ми позиций приводного инструмента.
- Контршпиндель (PD).
- Микрофинишное точение и точение PCD.



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР УСТАНОВКИ/ОБРАБОТКИ, ММ	ХОД ПО Х/З, ММ	МАКС. ДИАМЕТР ПАТРОНА ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ММ	ДИАМЕТР ПРУТКА, ММ	ОБОРОТЫ ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
PD	300/120	400/400	125/140	32(42)	8000(5000)/8000

► СЕРИЯ TC

Высокопроизводительные универсальные токарные станки.

- Большие закаленные и отшлифованные направляющие скольжения.
- Цельнолитая жесткая станина.
- Большая мощность для обработки прутков.
- Мощные мотор-шпинделы с водяным охлаждением.
- Приводные инструменты, ось Y и противошпиндель в качестве опций.



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР УСТАНОВКИ/ОБРАБОТКИ, ММ	ДЛИНА ОБРАБОТКИ, ММ	МАКС. ДИАМЕТР ПАТРОНА ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ММ	ДИАМЕТР ПРУТКА, ММ	ОБОРОТЫ ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
TC300	400/200	400	165(210/250)/140	42(52/65)	5000/4000/7000
TC400	400/280	500	170(225)/--	42(52)	6000(5000)/--
TC600	600/400	650	250(315)/165	65(85)	4000/5000(3400/4000)/6000
TC800	800/500	900(1580)	250(315/400/500)/210	85(110)	3400/2600/5000

МЕХАНООБРАБОТКА

► СЕРИЯ TTS – DUPLEX/TRIPLEX

- Высокодинамичный шпиндель для обработки прутка.
- Реальное сокращение времени цикла за счет одновременной обработки с использованием трех револьверных головок (модель Triplex).
- Две оси Y (модель Triplex).
- Каждая из трех револьверных головок (VDI или BMT) может работать на двух шпинделях, что обеспечивает полную загрузку.
- Подходит для сложных токарно-фрезерных операций.
- Для изготовления мелких, средних и крупных партий изделий.
- Максимальная производительность.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО X1,X2,X3/ Y1, ММ	ХОД ПО Z1,Z2,Z3/ Y3, ММ	ДИАМЕТР ПАТРОНА ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ММ	ДИАМЕТР ПРУТКА, ММ	ОБОРОТЫ ГЛАВНОГО/КОНТР. ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
TTS DUPLEX/ TRIPLEX	180,180,180/±45	704,620,704/±45	140(210)/140	42(65)	7000(5000)/7000

► БАРФИДЕРЫ SPINNER

Системы подачи прутка, специально разработанные для токарных станков с ЧПУ фирмы «SPINNER»

- Компактные, высокоскоростные и экономичные.
- Ось с сервоприводом с ЧПУ для бесперебойной подачи.
- Для длины прутка до 1200, 1500 или 3200 мм.
- Максимальный диаметр 32/42/52 или 80 мм.
- Простое программирование, быстрое переоснащение.
- Оптимально подходят к станкам фирмы «Spinner».
- Станок и барфидер от одного поставщика.



ХАРАКТЕРИСТИКИ	SERVO 80-1200	SERVO 80-1500	SERVO 110-1500	SERVO 32	SERVO 42	SERVO 51
МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ПРУТКА, ММ	1200	1500	1500	3200	3200	3200
ДИАМЕТР ПРУТКА, ММ	6-80	6-80	8-110	4-32	4-42	8-51

МЕХАНООБРАБОТКА

► U-COMPACT

Универсальный обрабатывающий центр для 3, 4 или 5-координатной обработки.

- Большой путь перемещения по оси X: 620 или 1520 мм.
- U3 – 3-осевой станок с неподвижным столом.
- U4 - модель с большим поворотным столом, встроенным в станину.
- U5 - 5-осевая модель с большим наклонно-поворотным столом, встроенным в станину станка.
- Уникальная версия с удлиненной станиной U5-1520 с комбинацией 3- и 5-осевой рабочих зон.
- ЧПУ Siemens 840D Solution Line или Heidenhain TNC620/TNC640.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО ОСИ X, ММ	ХОД ПО ОСИ Y, ММ	ХОД ПО ОСИ Z, ММ	ОСЬ В, °	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
U620	620	520	460	+110/-90	9000/12000
U1520	1520	520	460	+110/-90	9000/12000

► U-ADVANCED

Высокопроизводительный обрабатывающий центр для 3, 4, 5-осевой обработки.

- U3 – 3-осевой станок с неподвижным столом.
- U4 - модель с большим поворотным столом, встроенным в станину.
- U5 - 5-осевая модель с большим наклонно-поворотным столом, встроенным в станину станка.
- Уникальная версия с удлиненной станиной U5-1530 с комбинацией 3- и 5-осевой рабочих зон.
- С противовесом наклонной оси для компенсации массы заготовки, высокой динамики, надежности и увеличения точности при одновременной 5-ти осевой обработке (опция).
- Силовой 2-х осевой стол (опция).
- ЧПУ Siemens 840D Solution Line или Heidenhain TNC620/TNC640.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО ОСИ X, ММ	ХОД ПО ОСИ Y, ММ	ХОД ПО ОСИ Z, ММ	ОСЬ В, °	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
U630	630	530	465	+110/-90	12000(15000,20000)
U1530	1530	530	465	+110/-90	12000(15000,20000)

МЕХАНООБРАБОТКА

► U-PRODUCTION

Станки данной модели отличаются высокой производительностью при маятниковой обработке благодаря линейному электродвигателю на оси X.

До 109 инструментов.

Жесткая литая конструкция станины.

УЗ – 3-осевой станок с жестким неподвижным столом.

Уникальная модель U5 — комбинация 3- и 5-осевой рабочих зон, с большим наклонно-поворотным столом справа и неподвижным столом слева.

С прямым приводом поворотных осей.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО Х, ММ	ХОД ПО Y, ММ	ХОД ПО Z, ММ	ОСЬ В, °	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
U2520	2660	520	460	+110/-90	14000(18000,24000)

► VC-PERFORMANCE

Высокоскоростной обрабатывающий центр с крестовым столом.

Оснащен линейными направляющими и имеет высокую динамику и идеально подходят для производства инструментов и пресс-форм, а также для высокоскоростной обработки.

Возможна модификация до 4 или 5 осей за счет дополнительных столов.

ЧПУ Siemens, Fanuc, Heidenhain.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО Х, ММ	ХОД ПО Y, ММ	ХОД ПО Z, ММ	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
VC750	760	460	460	12000(15000)
VC1150	1150	620	600	5000(10000,14000,18000)
VC1650	1650	820	820	8000(10000,14000,18000)
VC850	850	510	510	8000(24000)

► VC-850-5A

5-осевой вертикальный обрабатывающий центр с очень компактной площадью основания.

Стол данной модели является собственной разработкой.

Обе оси приводятся в движение планетарными передачами с высокой жесткостью.

Обе поворотные оси стандартно оснащены системами прямого измерения.

Конструкция поворотного стола обеспечивает установку больших размеров заготовок высотой до D = 350 x 300 мм.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО Х, ММ	ХОД ПО Y, ММ	ХОД ПО Z, ММ	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
VC850-5A	815	510	510	12 000(18 000)

МЕХАНООБРАБОТКА

► СЕРИЯ СМ

Универсальные фрезерные станки для профессионального обучения и единичного производства.

Применяются в инструментальном производстве, используются в механообрабатывающих цехах.

Удобно для обучения студентов.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО Х, ММ	ХОД ПО Y, ММ	ХОД ПО Z, ММ	СТОЛ
СМ-300	310	170	305(340)	600X235

► СЕРИЯ VC1650-5A

Этот 5-ти осевой прецизионный обрабатывающий центр для больших деталей отличается высокой точностью и повторяемостью.

Обработка высокоточных и ответственных деталей.

Силовое фрезерование труднообрабатываемых материалов.

Обработка деталей со сложным профилем.

Широкая универсальность применения.

Станок подходит для 90% задач в области машиностроения.

Предусмотрен выбор шпинделей под любую производственную задачу.

Опции системы ЧПУ (русский язык, контроль износа инструмента, измерительные циклы, удаленная диагностика и т.д.).

Подача СОЖ через шпиндель с давлением 22/70 бар.

Подача сжатого воздуха / масляного тумана через шпиндель.

Оснащен: магазином инструментов на 60 позиций, оптическими линейками по линейным осям X/Y/Z, датчиком для измерения инструмента и детали, устройством для измерения инструмента вне станка, влагомаслоотделителем, стружечным конвейером.



МОДЕЛЬ	ХОД ПО Х, ММ	ХОД ПО Y, ММ	ХОД ПО Z, ММ	ОСЬ В, °	ОБОРОТЫ ШПИНДЕЛЯ, ОБ/МИН
VC-1650-5A	1650	820	820	+1/-110	9 000 (14 000)

МЕХАНООБРАБОТКА

► СЕРИЯ MICROTURN

Токарно-фрезерный центр для полной обработки детали.

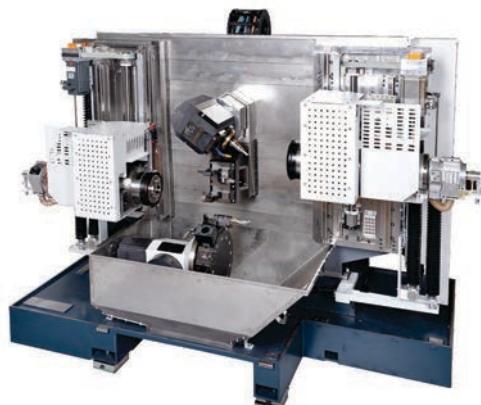
Ход шпинделя по оси X – 600 мм, по оси Z - 350 мм, обеспечивает высокую жёсткость и оптимальное позиционирование <1 мкм».

Оснащен прямыми измерительными системами по всем осям. Фиксированный плитой для монтажа линейных инструментов или специальных креплений.

Станки этой серии оснащаются высокоточными мотор-шпинделями разных размеров Made by SPINNER. Предусмотрено выполнение операции суперфинишной обработки и твердого точения.

Микрофинишное точение и твердое точение в субмикронном диапазоне выполняются с минимальным тепловым расширением и требуют жесткой системы направляющих скольжения и малого числа задействованных осей. Все это объединено в новом станке MICROTURN с шпиндельной бабкой, которая движется по двум осям X/Z и противоположным жестким неподвижным линейным инструментальным столом.

Концепция обработки микрофинишного центра может быть дополнена револьверной головкой с осью Y в нижней части рабочей зоны и также дополнительно поворотным шпинделем (ось В) с осью Y в верхней части рабочей зоны для многоцелевой обработки.



МОДЕЛЬ	Ход по X, мм	Ход по Y, мм	Ход по Z, мм	Проходное отверстие в шпинделе, мм	Обороты главного шпинделя, об/мин
MICROTURN 36	600	+50/-50	350	36	7000
MICROTURN 52	600	+50/-50	350	52	5200

SPINNER MICROTURN сочетает в себе возможности центра для микрофинишного и твердого точения, с опциональной возможностью сложной токарно-фрезерной обработки БЕЗ потери точности.

CAR S.R.L**► ВЕРТИКАЛЬНО-ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ**

Вертикальные хонинговальные станки, чрезвычайно универсальны, очень просты в использовании, при этом предоставляют возможность достижения очень высоких показателей обработки.

Благодаря сенсорному управлению на базе ПЛК оператор может программировать все основные функции хонингования с помощью интуитивно понятного, доступного для самообучения интерфейса.

Программное обеспечение LPE обеспечивает полный контроль рабочих данных в реальном времени, а также настройку производственных циклов. Можно полностью настроить автоматическую систему загрузки обрабатываемых деталей и их зажима в соответствии с конкретными требованиями.



МОДЕЛЬ	ДЛИНА ОБРАБОТКИ, ММ	ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ, ММ	ДИАПАЗОН СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ОПРАВКИ, ОБ/МИН	МИНИМАЛЬНОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ РАЗЖИМА ОПРАВКИ, ММ
PE500	600	5-60	0-3 000	0,001
PE1000	1000	23-400	0-300	0,002
PE1200	1200	23-400	0-300	0,002
PE1500	1500	23-400	0-300	0,002

► ГОРИЗОНТАЛЬНО-ХОНИНГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Горизонтальные хонинговальные станки для цилиндров и маслогидравлических труб с электронной системой управления, позволяющей полностью контролировать разжимную и вращающуюся оправки, а также ход головки держателя оправки.



МОДЕЛЬ	ДЛИНА ОБРАБОТКИ, ММ	ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ, ММ	ДИАПАЗОН СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ОПРАВКИ, ОБ/МИН	МИНИМАЛЬНОЕ УВЕЛИЧЕНИЕ РАЗЖИМА ОПРАВКИ, ММ
RTI-ELT 2000	5500	25-1060	0-600	0,002
RTI-ELT 3000	7400	25-1060	0-600	0,002
RTI-ELT 4000	11000	25-1060	0-600	0,002
RTI-ELT 6000	16500	25-1060	0-600	0,002
RTI-ELT 8000	19000	25-1060	0-600	0,002
RTI-ELT 10000	24000	25-1060	0-600	0,002

ОСНАСТКА ДЛЯ ТОКАРНЫХ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ

► РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ НЕПРИВОДНЫЕ

Для применения в револьверных головах стандартов VDI и BMT:
радиальные резцедержатели (форма В), аксиальные резцедержатели
(форма С), держатели для закрепления инструмента с цилиндрическим
хвостовиком (форма Е), комбинированные резцедержатели (форма D),
грейферы (вытягиватели прутка), сверлильные патроны, цанговые патроны,
в том числе на два и более инструмента, тестовые оправки и оправки
для выставления револьвер.



Типоразмеры:

- от VDI16 до VDI60.
- от BMT25 до BMT110.



► ПРИВОДНЫЕ БЛОКИ VDI И BMT ДЛЯ РЕВОЛЬВЕРНЫХ ГОЛОВ С ЧПУ

Возможные типы привода:

- DIN 5482.
- DIN 5480.
- DIN 1809.
- BARUFFALDI и другие.



Аксиальные и радиальные сверлильно-фрезерные блоки, в том числе со смещением, универсальные блоки с регулировкой угла от 0° до ±90°, блоки для нарезания резьбы, блоки для насадных фрез, многошпиндельные блоки (2 и 4 шпинделя), приводной блок для долбления, приводной блок для нарезания зуба, приводной блок специального исполнения.



► ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ

- Ручные патроны 160-630 (2000) мм
- Механизированные патроны 125-630 (2000) мм
- Индексные патроны
- 4x и бти кулачковые патроны
- Мембранные патроны
- Цанговые патроны
- Разжимные оправки
- Патроны для обработки труб
- Люнеты
- Вращающиеся центры



ОСНАСТКА ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ

► ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ ПАТРОНЫ

Инструментальные патроны, согласно стандартам:

- DIN 69871 – конус SK.
- JIS B 6339 (MAS 403 BT) – конус BT.
- DIN 2080.
- ISO 12164-1 (DIN 69893-1) - HSK.



Цанговые патроны для различных видов цанг ER, OZ, KPS, держатели концевых фрез, держатели насадных фрез, держатели с переходником на различные конуса, резьбонарезные патроны с компенсацией и без компенсацией, термоусадочные патроны, гидравлические патроны, расточочные системы.



► ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ

Прецизионные механические и ручные тиски, многопозиционные тиски, системы автоматического позиционирования, поворотные головки – 4-я и 5-я координаты, многоместные зажимные приспособления, вакуумные и магнитные столы.



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ АБРАЗИВНОЙ ОБРАБОТКИ

► ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ НА КЕРАМИЧЕСКОЙ СВЯЗКЕ

- диаметр от 30 мм до 900 мм.
- шлифовальные сегменты.
- размер зерна от F20 до F 400 обеспечивает прецизионное шлифование с высоким качеством поверхности при использовании оборудования с ЧПУ.

Оптимальный процесс шлифования благодаря:

Типы зерна и его комбинации по требованию заказчика, современные виды связок, оптимизированное пространство пор в составе круга.



► ЗУБОШЛИФОВАНИЕ

Размеры шлифовальных кругов определяются параметрами используемых станков или конкретной задачей. Диапазон рабочих скоростей между 40 - 63 м/с, на новейших станках можно достичь и 70 - 80 м/с.

В качестве абразивной основы предпочтение отдают смесям из белого высокосортного корунда, специальным смесям из оксида алюминия или из спеченного корунда.



► СВН ИЛИ ЭЛЬБОРОВЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ

- диаметр от 3 мм до 900 мм
- рабочая скорость до 160 м/с
- размер зерна от 25 мкм до 251 мкм.

Особенно хорошо подходят для сталей, с трудом поддающихся обработке, или высоколегированных закаленных сталей, начиная с 54 HRC, таких как HSS стали с содержанием кобальта или хромосодержащих сталей, сплавов на основе никеля, порошковой стали или белого чугуна

► АЛМАЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРАВКИ

Большой выбор инструментов для правки абразивных кругов и кругов СВН.

Использование на станках ЧПУ и на универсальном оборудовании.

Прямая и фасонная правка

- Ролики для правки
- Карандаши для правки
- Пластины для правки
- Правила профильные
- Правила многозерновые



► ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЗУБООБРАБОТКИ

Червячные фрезы:

- цельные фрезы из быстрорежущей стали и твердосплавные,
- мелкомодульные фрезы, модуль от 0,3175 мм,
- фрезы со сменными твердосплавными пластинами, модуль от 6 мм до 36 мм, диаметр от 210 мм до 500 мм.



Долбяки цельные из быстрорежущей стали и с твердосплавными вставками.



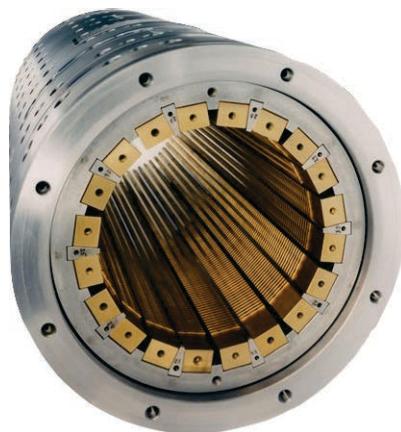
Шеверы внутренние (модуль от 0,5 мм до 18 мм, диаметром до 250мм) и внешние (модуль от 0,5 мм, диаметр от 50 мм).

Резцовые головки.

Твердосплавные резцы и резцы из быстрорежущей стали.

► ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОТЯГИВАНИЯ

Внутренний протяжной инструмент диаметром 600 мм и длиной 4000 мм. Материал – твердый сплав, порошковый материал или быстрорежущие стали.



Внешний протяжной инструмент для любого применения, изготавливаемый из твердого сплава, порошкового материала и быстрорежущей стали.

Специальный протяжной инструмент для любого применения, изготавливаемый из порошкового материала и быстрорежущей стали.

► ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ НАКАТКИ

Накатка любых типов резьбы, червяков и шлицев, в том числе на высокопрочных сталях и титановых сплавах.

Резьбонакатные ролики:

- с метрической резьбой,
- трапецидальной резьбой,
- с конической резьбой,
- с червячным профилем,
- шлицевым профилем,
- зубчатым профилем.



Ролики, произведенные по PSS технологии, нет необходимости настраивать «по витку».

► ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Токарные резцы для внутренней и наружной обработки.



► ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Цельные твердосплавные фрезы.
- Фрезы со сменными пластинами.



► СВЕРЛИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Цельные твердосплавные и быстрорежущие свёрла.
- Свёрла со сменными пластинами.



► РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

- Расточные микро-регулируемые головки.
(чистовые, черновые)
- Расточные наборы.



► РАЗВЁРТКИ

- Цельные твердосплавные развёртки.
- Развёртки со сменными головками и компенсацией износа.
- Развёртки со сменными пластинами.



► ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ

- Борштанга со вставкой для снятия заусенец.
(обработка за один проход внутренней и наружной поверхности)
- Борштанга со вставкой для обработки фасок.
- Борштанга для обратной цековки.





EURO-STAN.COM



КОМПЛЕКСНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОСНАЩЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ

ООО «Евростанком»
БЦ «СОЛО», г. Минск
ул. Сурганова, 43, офис 904
+375 17 399 10 02
info@euro-stan.com

