

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

СТАН

Крупнейший российский разработчик и производитель металлообрабатывающего оборудования.

Стратегическая цель компании — создание на базе разрозненных активов разной степени производственного потенциала интегрированной, конкурентоспособной, высокоэффективной структуры — лидера российского рынка станкостроительного оборудования.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ

ДЕЯТЕЛЬНОСТИ КОМПАНИИ



Проектирование и производство металлообрабатывающего оборудования



Техподдержка и сервис круглосуточно:
8 800 333 88 89



Комплексные инженеринговые проекты и услуги в сфере металлообработки «под ключ»



Обучение и переподготовка рабочего персонала и ИТР



2012 год
Основание
компании СТАН



Более 50%
на российском рынке
металлообрабатывающего
оборудования



2 200
сотрудников



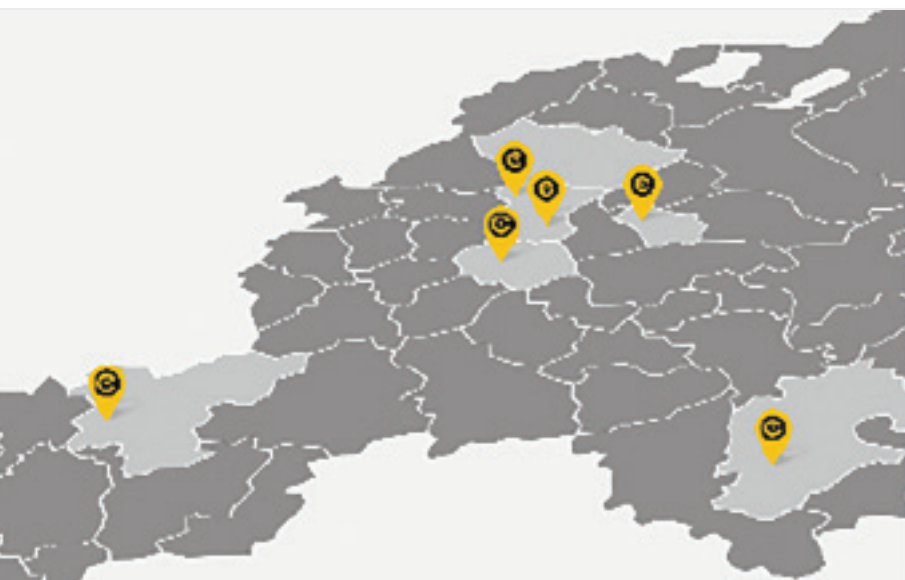
350
конструкторов и
технологов



275 000 м²
производственных
площадей



15 патентов



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПЛОЩАДКИ

- Стерлитамак
- Москва
- Коломна
- Азов
- Рязань
- Иваново

Содержание

ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Фрезерные обрабатывающие центры

S450, 500V, 500V/2	8
600V, 700V, 800V	10
СТЦВ 50 (ФП 7)	12
СТВ 50 (ФП 17).....	14
СТВ 80 (ФП-27).....	16
СТЦВ 80 (ФП-37)	18

Пятикоординатные фрезерные обрабатывающие центры

S250.....	22
S500, S500U	24
900H5, СТЦ Н 80 СГ (Супер Центр ИС800-Глобус).....	26
VMB 630, VMB 800, VMB 1250.....	28
900VHT, 2000VHT	30
I000VBF	32
I000VBFL	34

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

СК6П-CNC	38
----------------	----

СТЦП 160(ФП-93)	40
СТЦП 150 (ФП-95).....	42
РФП-6.....	44

Горизонтальные фрезерно-расточные обрабатывающие центры

СТЦ Н 50х2, 900Н, СТЦ Н 63х2 (Супер Центр ИС630)	48
СТЦ Н 622.....	50
СТЦ Ф80х2 НР (Супер Центр ИС800), СТЦ ФХ80х2 НКР (ИСБ800ПМФ4),	
СТЦ Н 120х2 (ИСБ1200-2)	52
СТЦ Н 125 М.....	54

Горизонтальные фрезерно-расточные станки

СТР Н 622	58
СТР 125 (ИР1250)	60

ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Токарные патронно-центровые станки с ЧПУ

16Р30Ф3, 16Р40Ф3, 16Р50Ф3	64
РТ117Ф3, РТ817Ф3, РТ317Ф3.....	66

Токарные обрабатывающие центры

160НТ, 200НТ	70
1715,1728, 1740	72
1728F, 1740F, 1750F.....	74

Токарно-карусельные станки с ЧПУ

1М-CNC	78
--------------	----

VBL	80
-----------	----

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

СТЦП 210 КС (РФП - 2С2)	84
-------------------------------	----

СТЦП 250 КСВ (РФП - 2ВС)	86
--------------------------------	----

STS-V / VOLKSPRESS	88
--------------------------	----

STS-K / Klassik	90
-----------------------	----

STS-D / Dynamik	94
-----------------------	----

STS-G	98
-------------	----

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СЛОЖНОПРОФИЛЬНОГО ГЛУБИННОГО ШЛИФОВАНИЯ

SXS 310 CNC	102
-------------------	-----

SXSpromo	104
----------------	-----

SCR 456	106
---------------	-----

СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

РП 18, РП 30	110
--------------------	-----

СС740	112
-------------	-----

КОМПЛЕКТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поворотные устройства	116
-----------------------------	-----

Специальные поворотные столы для шлифовальных станков	117
---	-----

Поворотные столы	118
------------------------	-----

РС-67	119
-------------	-----

ОФГ 25, ФГ 25	120
---------------------	-----





ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

▶ Фрезерные обрабатывающие центры

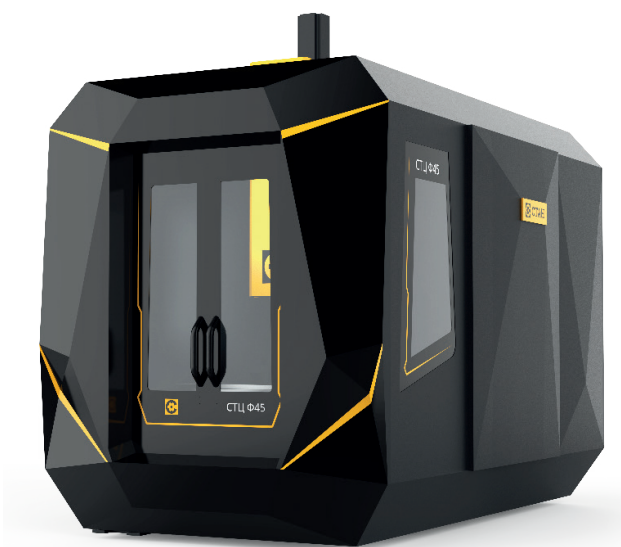
Пятикоординатные фрезерные
обрабатывающие центры

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные
обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные станки

Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры S450, 500V, 500V/2



Возможность
роботизации



Контроль
температурных
деформаций



Удаленная
диагностика
станка



Высокий
крутящий
момент



Диагностика
шпинделя



Автоматиче-
ская
смена
инструмента

Вертикальные фрезерные центры для комплексной обработки деталей сложной формы. На станках могут выполняться различные виды обработки: сверление, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также полуступенчатое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них.

Станки могут применяться для обработки пресс-форм, штампов, корпусных деталей и для решения других универсальных задач, а также использоваться в единичном, мелкосерийном и серийном производствах различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, автомобильной, инструментальной и др. Компонировка станков позволяет создавать технологический модуль «робот-станок».

Технические характеристики

		S450	500V	500V/2
Рабочий стол				
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	900 × 400	1 200 × 630	2 стола 1 200 × 630 (1 стол 2 500 × 630)*
Грузоподъемность стола	кг	400	500	2 стола × 500 (1 стол × 1 500)*
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси X	мм	600	1100	2 500
Поперечное перемещение по оси Y	мм	450	500	500
Вертикальное перемещение по оси Z	мм	450	450	450
Наибольшее усилие подачи по осям X/Y/Z	H	3 000	3 000	8 000
Диапазон рабочих подач по осям X/Y/Z	мм/ мин	1...25 000	1...25 000	1...15 000
Скорость быстрых перемещений по осям X/Y/Z	м/ мин	25 (50)*	25 (50)*	30 (50)*
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005 (±0,003)*		
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	3 (4, 5)*		
Шпиндель				
Тип хвостовика инструмента/соединения с шпинделем	-	SK, BT, HSK, Capto		
Частота вращения шпинделя	об/ мин	8 000 (10 000), 12 000, 18 000, 24 000, 40 000, 90 000)*		
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	44,6 (117)*	44,6 (300)*	44,6 (300)*
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	шт.	24 (32, 40, 60, 80)*		
Время смены инструмента	с	7 (3)*		
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)				
Длина × Ширина × Высота	мм	3 650 × 2 200 × 2 830	3 230 × 2 360 × 3 000	4 250 × 2 400 × 3 000
Масса станка	кг	4 400	7 000	12 000

* Опция.

Технические характеристики в столбцах базовых параметров станка могут отличаться.



Вертикально-фрезерные обрабатывающие центры 600V, 700V, 800V



Возможность
роботизации



Высокий
крутящий
момент



Контроль
температурных
деформаций



Диагностика
шпинделя



Удаленная
диагностика
станка



Автоматическая
смена
инструмента



Вертикальные фрезерные центры для комплексной обработки деталей сложной формы. На станках могут выполняться различные виды обработки: сверление, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них.

Станки могут применяться для обработки пресс-форм, штампов, корпусных деталей и для решения других универсальных задач, а также использоваться в единичном, мелко-серийном и серийном производствах различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, автомобильной, инструментальной и др. Компоновка станков позволяет создавать технологический модуль «робот-станок».

Технические характеристики

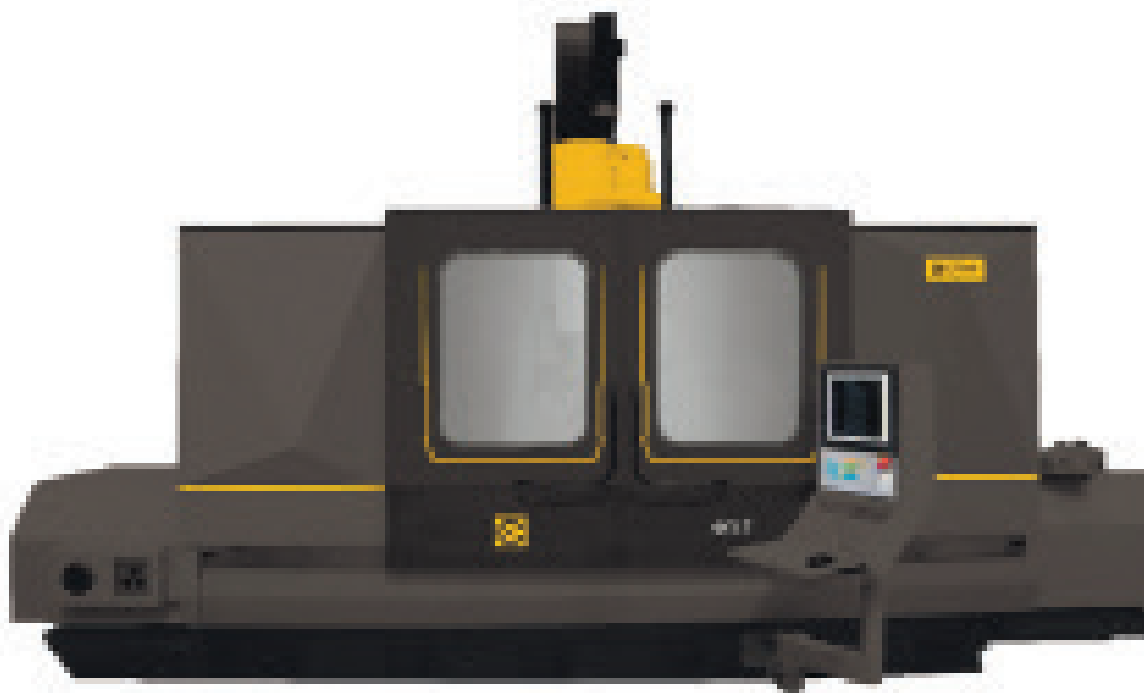
		600V	700V	800V
Рабочий стол				
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	1 250 × 600	1 400 × 700	1 600 × 800 (1 600 × 1 000)*
Грузоподъемность стола	кг	600	1 500	1 500
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси X	мм	1 250	1 400	1 400
Поперечное перемещение по оси Y	мм	600	780	800 (1 000)*
Вертикальное перемещение по оси Z	мм	800	1 000	1 000
Наибольшее усилие подачи по осям X / Y / Z	Н	8 000	8 000	
Диапазон рабочих подач по осям X / Y / Z	мм/мин	1...30 000	1...30 000	1...30 000
Скорость быстрого перемещения по осям X / Y / Z	м/мин	30 (50)*	30 (50)*	
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005 (±0,003)*		
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	3 (4, 5)*		
Шпиндель				
Тип хвостовика инструмента / система вала хвостовика шпинделя	-	SIK, BT, HSK, Capto		
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000, 40 000, 90 000)*		
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	70 (750)*	70 (750)*	70 (1000)*
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	шт.	24 (40, 60, 80)*	20 (40, 60)*	
Время смены инструмента	с	7 (3)*		
Габаритные размеры станка (с ориентировочно)				
Длина × Ширина × Высота	мм	2 700 × 3 600 × 3 210	3 330 × 3 600 × 3 500	3 460 × 4 300 × 3 690
Масса станка	кг	8 400	10 000	12 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка комплектации могут меняться.



Вертикально - фрезерный станок с ЧПУ СТЦВ 50 (ФП 7)



Станок модели СТЦВ 50 (ФП 7) с продольно подвижным столом 500 x 3000 мм, перемещающимся по станине, установленной рядом со станиной тумбой с поперечиной по направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается каретка поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем, с комбинированными направляющими.

Технические характеристики

СТЦВ 50
(ФП 7)

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	500 x 3 000
Грузоподъемность стола	кг	2000
Инструментальный фланец		HSK 100
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	15 ... 12 000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	300
Максимальные行程可移动距离		
- ось X (стол продольно)	мм	3000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	710
- ось Z (электршпиндель - вертикально)	мм	500
Скорости быстрого перемещения (оси X Y Z) мм/мин	мм	12 000 \ 8 000
Класс точности по ГОСТ 30027-93	мм	П
Система управления	мм	ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики в столбе базовый. Параметры станка комплектация могут меняться.



Вертикально - фрезерный станок с ЧПУ СТВ 50 (ФП 17)



Станок модели СТВ 50 (ФП 17) с продольно подвижным столом 500 x 1600 мм, перемещающимся по станине, установленной рядом со станиной тумбой с поперечиной по направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается каретка поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем, с комбинированными направляющими.

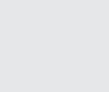
Технические характеристики

СТВ 50
(ФП 17)

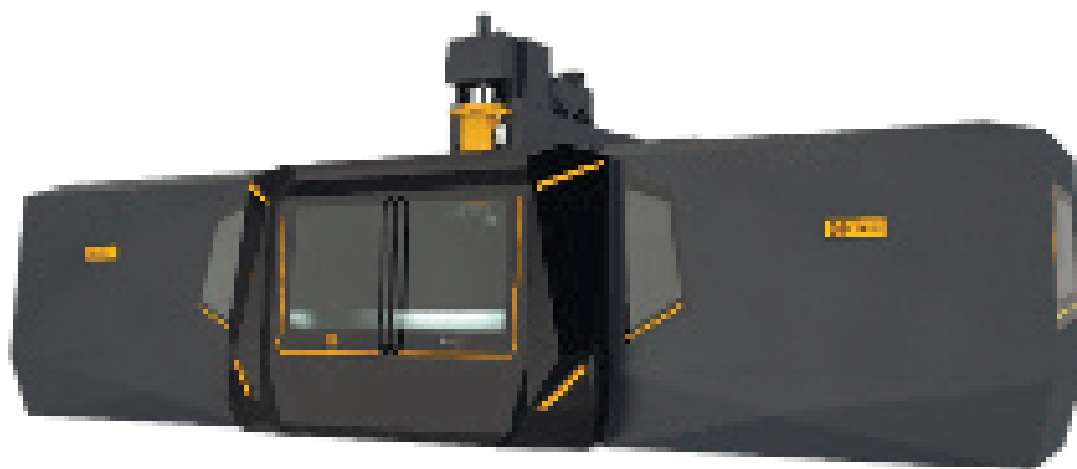
Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина x ширина)	мм	500 x 3 000 500 x 1 600
Грузоподъемность стола	кг	2000
Инструментальный фланец		HSK 100
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	15 ... 12 000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	300
Максимальные программируемые перемещения		
- ось X (стол продольно)	мм	1600
- ось Y (каретка поперечно)	мм	710
- ось Z (электршпиндель - вертикально)	мм	500
Скорости быстрого перемещения (оси X Y Z) мм/мин	мм	12 000 \ 8 000
Класс точности по ГОСТ 30027-93	мм	П
Система управления	мм	ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики в таблице базовые. Параметры станка комплектации могут меняться.



Вертикально - фрезерный станок с ЧПУ СТВ 80 (ФП-27)



Станок модели СТВ 80 (ФП 27) с продольно подвижным столом 800 x 2000 мм, перемещающимся по станине, установленной рядом со станиной тумбой с поперечиной по направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается каретка поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем, с комбинированными направляющими.

Технические характеристики

СТВ 80
(ФП-27)

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	800 × 2 000
Грузоподъемность стола	кг	3000
Инструментальный фланец		HSK 100
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	15 ... 12 000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	300
Максимальные программируемые перемещения		
- ось X (стол продольно)	мм	2000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	800
- ось Z (электрощпиндель - вертикально)	мм	500
Скорости быстрых перемещений (оси X Y Z) мм/мин	мм	12 000 \ 8 000
Класс точности по ГОСТ 30027-93	мм	П
Система управления	мм	ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики в таблице базовые. Параметры станка комплектации могут меняться.



Вертикально - фрезерный станок с ЧПУ СТЦВ 80 (ФП-37)



Станок модели СТЦВ 80 (ФП 37) с продольно подвижным столом 800 x 2000 мм, перемещающимся по станине, установленной рядом со станиной тумбой с поперечиной по направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается каретка поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем, с комбинированными направляющими.

Технические характеристики

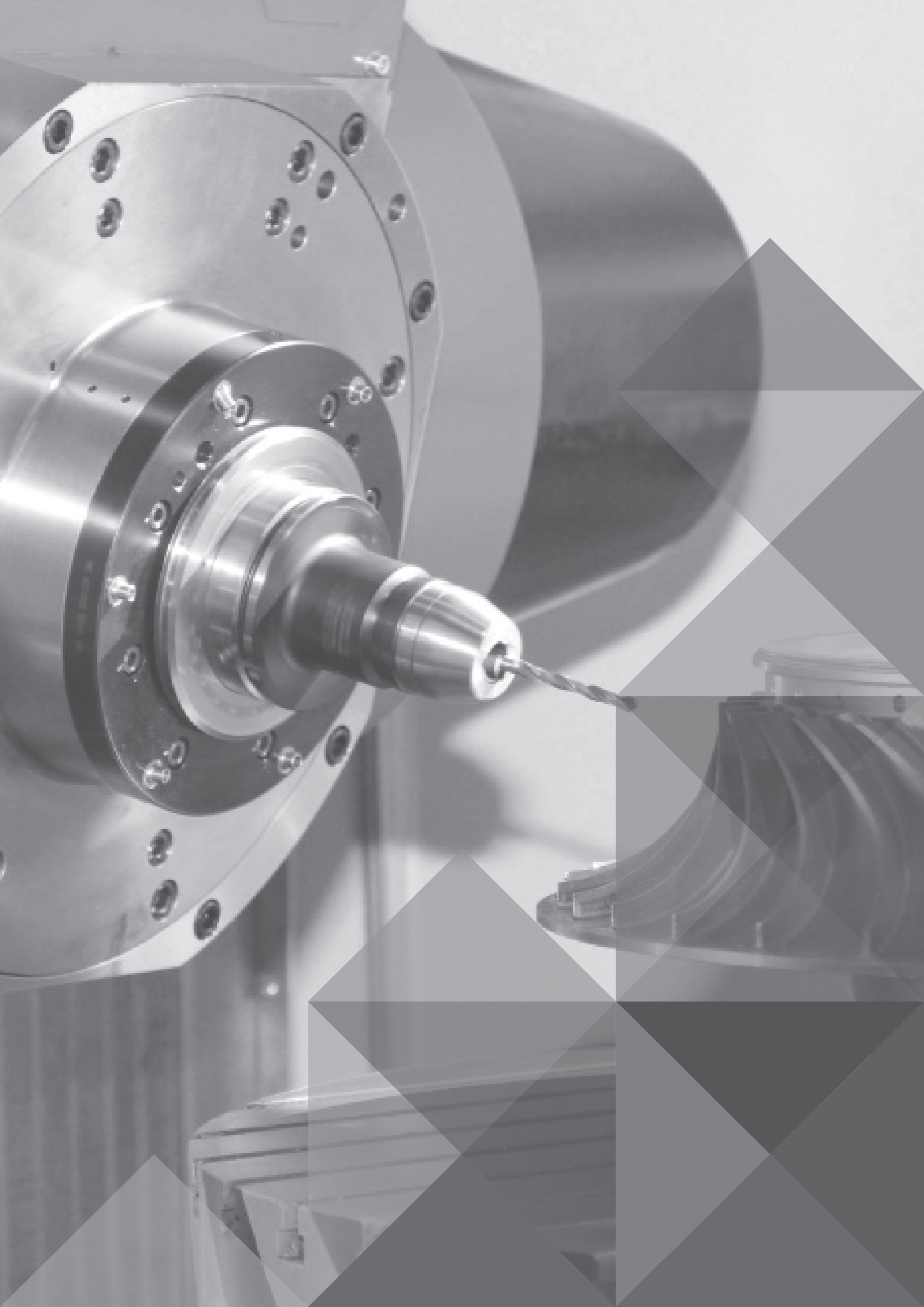
СТЦВ 80
(ФП-37)

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	800 × 2 000
Грузоподъемность стола	кг	3000
Инструментальный конус		HSK 100
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	15 ... 12 000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	300
Максимальные программируемые перемещения		
- ось X (стол продольно)	мм	2000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	800
- ось Z (электршпиндель - вертикально)	мм	500
Скорости быстрого перемещения (оси X Y Z) мм/мин	мм	12 000 \ 8 000
Класс точности по ГОСТ 30027-93	мм	П
Система управления	мм	ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики в таблице базовые. Параметры станка комплектации могут меняться.







ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Фрезерные обрабатывающие центры

▶ **Пятикоординатные фрезерные
обрабатывающие центры**

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные
обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные станки

Вертикальный фрезерный обрабатывающий центр S250



Возможность
роботизации

5D

Количество
осей
обработки



Контроль
температурных
деформаций



Диагностика
шпинделя



Удаленная
диагностика
станка



Автоматическая
смена
инструмента



Вертикальный фрезерный обрабатывающий центр модели для комплексной обработки деталей сложной формы. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них.

Благодаря наличию линейных приводов, обеспечивающих высокую скорость перемещений в сочетании с высокой точностью позиционирования, станок модели может применяться для обработки деталей сложной формы, а также использоваться в единичном, мелкосерийном и серийном производствах различных отраслей промышленности, в том числе приборостроении, производстве медицинской техники, производстве узлов точной механики.

Технические характеристики

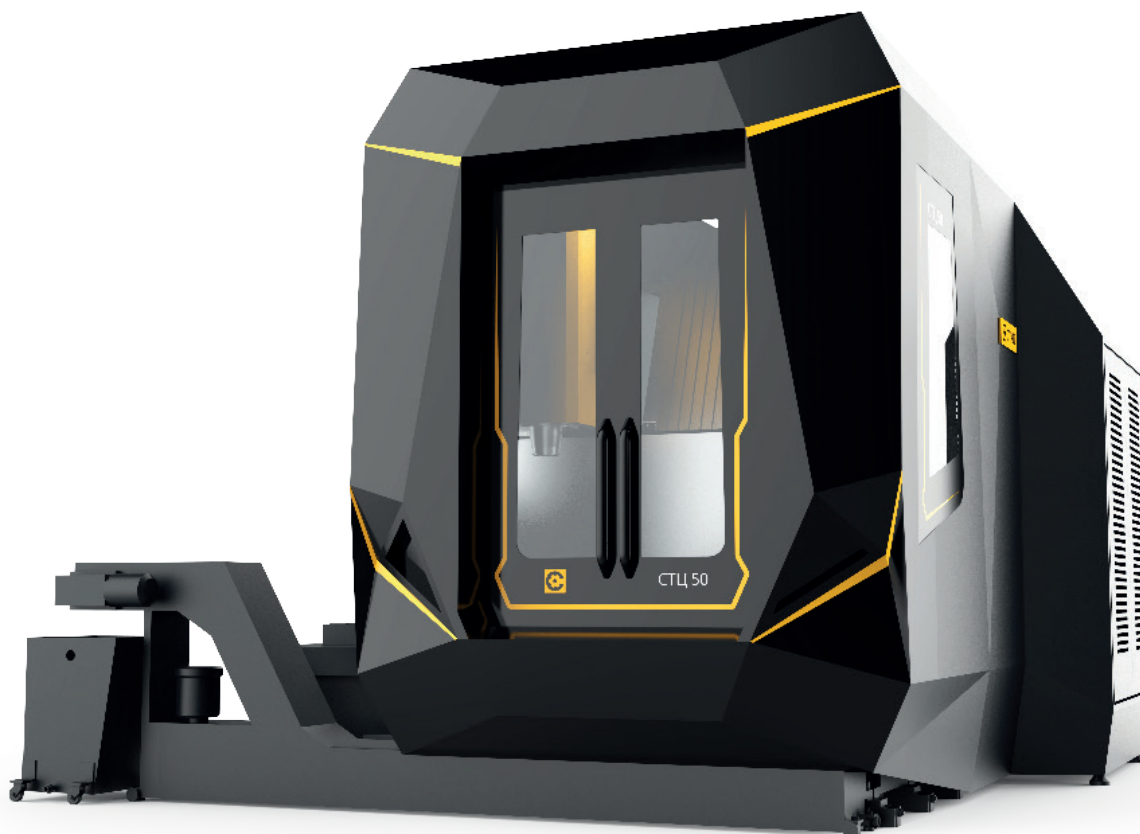
Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина × ширина)	мм	200 × 250
Наибольшая высота стола от торца пиноды до рабочей поверхности стола	мм	410
Диаметр планшайбы двухосевого вращения	мм	250
Грузоподъемность двухосевого вращения	кг	100
Перемещение по осям		
Продольное перемещение по оси X	мм	635
Поперечное перемещение по оси Y	мм	280
Вертикальное перемещение по оси Z	мм	390
Угол поворота по оси A	град.	±90 (±120)*
Угол поворота по оси C	град.	360
Диапазон рабочих подач по осям X/Y/Z	мм/мин	1...25 000
Частота вращения стола по оси A	об/мин	25
Частота вращения стола по оси C	об/мин	25
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	м/мин	60 (80)*
Точность позиционирования по осям X/Y/Z	мм	±0,005 (±0,003)**
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5
Шпиндель		
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель	-	SK, BT, HSK, Capto
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000, 42 000, 90 000)*
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	23,6 (80)*
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт.	24 (40, 60)*
Время смены инструмента	с	6 (3)*
Габаритные размеры и масса (при стандартной)		
Длина × Ширина × Высота	мм	11 750 × 3 000 × 1 800
Масса станка (без оборудования)	кг	1 800

* Опция.

Технические характеристики в зависимости от базовых параметров станка могут изменяться.



Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры S500, S500U



Устройство смены заготовок



Возможность роботизации



Контроль температурных деформаций



Удаленная диагностика станка



Высокий крутящий момент



Количество осей обработки



Диагностика шпинделя



Автоматическая смена инструмента

Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры для комплексной обработки деталей сложной формы. На станках могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей.

Станки могут применяться для обработки пресс-форм, штампов, турбин, моноколес и других деталей сложной формы в пяти осях: трех линейных и двух круговых, а также — использоваться в мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, автомобильной, инструментальной и др. Компонировка станка позволяет создавать технологический модуль «робот-станок».

Технические характеристики

		S500	S500U
Рабочий стол			
Диаметр планшайбы двухосевого поворотного стола	мм	500*	500
Размер рабочей поверхности поворотного стола (длина × ширина)	мм	-	560 × 500 (для трехосевого исполнения: или 340 × 500)**
Грузоподъемность двухосевого поворотного стола	кг	500	500
Перемещения по осям			
Продольное перемещение по оси X	мм	600	1 100
Поперечное перемещение по оси Y	мм	550	500
Вертикальное перемещение по оси Z	мм	550	450
Угол поворота по оси A	град.	±90 (±120)*	
Угол поворота по оси C	град.	360	
Диапазон рабочих подач по осям X / Y / Z	мм/мин	1...30 000	
Частота вращения стола по оси A	об/ мин	17 (60)*	
Частота вращения стола по оси C	об/ мин	17 (1 200)*	
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	25 (50)*	
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005 (±0,003)**	
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5	
Шпиндель			
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого на шпиндель	-	SIK, BT, HSK, Capto	
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 16 000, 24 000, 42 000, 90 000)**	
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	85 (320)*	
Инструментальный магазин			
Емкость инструментального магазина	шт.	24 (40, 60, 80)*	
Время смены инструмента	с	6 (3)*	
Габаритные размеры станка (ориентировочно)			
Длина × Ширина × Высота	мм	2 980 × 2 980 × 2 900	3 230 × 2 760 × 3 000
Масса станка (без оборудования)	кг	7 500	9 000

* Опция.

Технические характеристики и комплектация станка могут изменяться.



Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры 900H5, СТЦ Н 80 СГ (Супер Центр ИС800-Глобус)



5D

Количество осей обработки



Возможность роботизации



Высокий крутящий момент



Устройство смены заготовок



Накопитель паллет



Автоматическая смена инструмента



Удаленная диагностика станка



Диагностика шпинделя



Контроль температурных деформаций

Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры для комплексной обработки деталей сложной формы. На станках могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей.

Станки применяются для обработки пресс-форм, штампов, турбин, моноколес и других деталей сложной формы в пяти осях: трех линейных и двух круговых, а также — в мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, автомобильной, инструментальной и др.

Технические характеристики

900H5
СТЦ ГЛОБУС
(Супер Центр ИС800-Глобус)

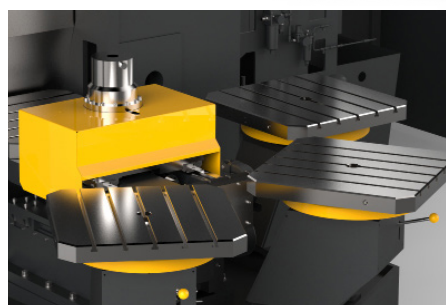
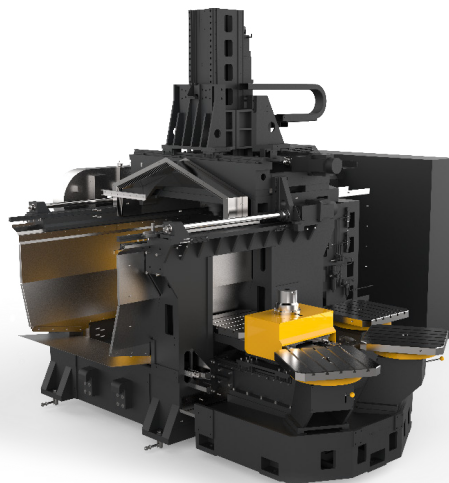
Рабочий стол			
Размер планшайбы двухосевого поворотного стола	мм	630 (800)*	800 800 (500 500, 630 630)*
Грузоподъемность двухосевого поворотного стола	кг	1 000	600 (800)*
Перемещения			
Продольное перемещение	мм	900	1 100
Поперечное перемещение	мм	900	1 000 (1 200)*
Вертикальное перемещение	мм	900	1 000
Угол поворота по оси А	град.	±90 (±120)*	+20 / -130
Угол поворота по оси С	град.	360	360
Диапазон рабочих подач по линейным осям	мм/мин	1...30 000	1...40 000
Частота вращения стола по оси А	об/ мин	15 (40)*	8
Частота вращения стола по оси С	об/ мин	15 (120)*	20
Скорость быстрых перемещений по линейным осям	м/мин	25 (50)*	40
Точность позиционирования по линейным осям	мм	±0,005 (±0,003)*	
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5	
Шпиндель			
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель	-	SK, BT, HSK	
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*	
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	117,5 (750)*	300 (1000)*
Инструментальный магазин			
Емкость инструментального магазина	шт.	32 (60, 80, 120)*	50 (80, 100)*
Время смены инструмента	с	6 (3)*	6 (3)*
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)			
Длина Ширина Высота	мм	4 800 2 900 3 000	5 200 7 000 4 300
Масса станка (без отдельно стоящего оборудования)	кг	12 000	20 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры портальной конструкции VMB 630, VMB 800, VMB 1250



Накопитель паллет



Высокий крутящий момент

5D

Количество осей обработки



Диагностика шпинделя



Автоматическая смена инструмента



Устройство смены заготовок



Возможность роботизации



Контроль температурных деформаций



Удаленная диагностика станка

Новейшая разработка компании: пятикоординатные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры портальной конструкции обеспечивают операции фрезерования, сверления, растачивания и токарной обработки.

Конструкция станка обеспечивает высокое демпфирование при разгоне и минимизирует вибрации при изменении направления перемещения, что значительно уменьшает погрешности при обработке. Двухосевой стол позволяет вести обработку при больших отрицательных углах. Станок может быть оснащен паллетной системой для обеспечения длительной работы в авто-матическом режиме.

Технические характеристики

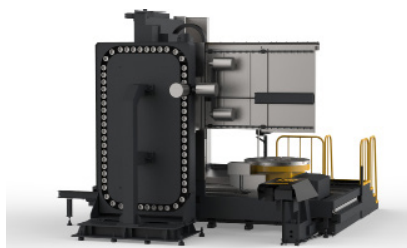
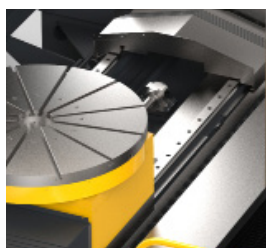
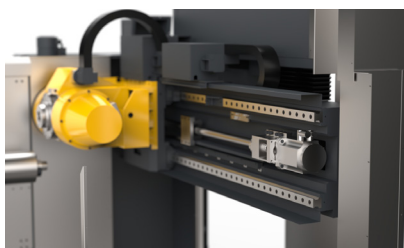
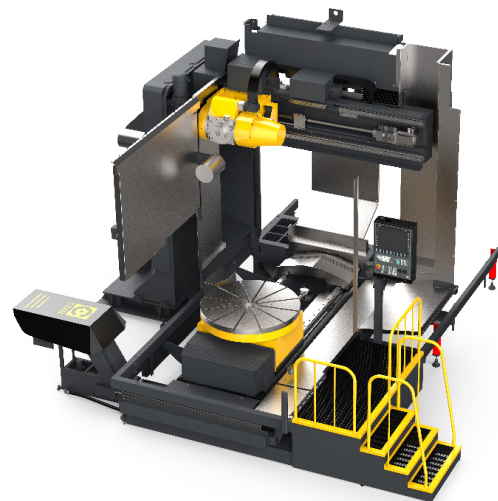
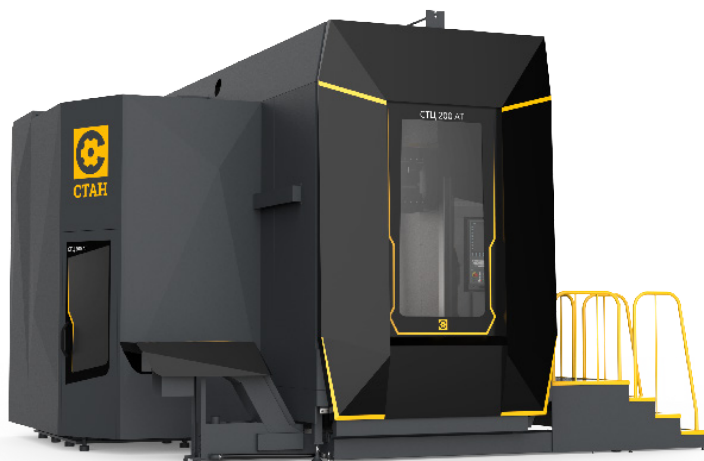
		VMB 630	VMB 800	VMB 1250
Рабочий стол				
Диаметр планшайбы двухосевого поворотного стола	мм	630	800	1250
Грузоподъемность двухосевого поворотного стола	кг	500 (1000)*	500 (1000)*	1000 (2500)*
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси X	мм	1 000	1 000	1 400
Поперечное перемещение по оси Y	мм	1 000	1 000	1 400
Вертикальное перемещение по оси Z	мм	700	700	900
Угол поворота по оси B	град.	±170		
Угол поворота по оси C	град.	360		
Диапазон рабочих подач по осям X / Y / Z	мм/мин	1...45 000		
Частота вращения стола по оси B	об/ мин	25		
Частота вращения стола по оси C	об/ мин	73 (180, 430, 620)*		
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	45 (60)*		
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,004 (±0,002)*		
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5		
Шпиндель				
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель	-	SK, BT, HSK, Capto		
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000, 42 000, 90 000)*		
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	160 (450)*		
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	шт.	40 (60, 80, 100, 120)*		
Время смены инструмента	с	4		
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)				
Длина Ширина Высота	мм	3 327 3 050 3 982	3 327 3 050 3 982	3 727 3 450 4 382
Масса станка (без отдельно стоящего оборудования)	кг	18 000	18 000	22 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Фрезерные обрабатывающие центры 900VHT, 2000VHT



Удаленная диагностика станка



Диагностика шпинделя

5D

Количество осей обработки



Высокий крутящий момент



Накопитель паллет



Автоматическая смена инструмента



Контроль температурных деформаций



Возможность роботизации



Устройство смены заготовок

Фрезерные обрабатывающие центры моделей 900VHT и 2000VHT с функцией токарной обработки предназначены для высокопроизводительной обработки деталей из различных конструкционных материалов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства. Станки обеспечивают возможность комплексной обработки деталей сложных форм с пяти сторон за один установ. Станки имеют поворотный шпиндель, что позволяет осуществлять горизонтальные и вертикальные операции, а также угловое растачивание и фрезерование сложных поверхностей.

Станок выполняет операции сверления, растачивания, нарезания резьбы, прямолинейного, контурного и объемного фрезерования, внешней и внутренней токарной обработки. Станок может быть применен в области производства пресс-форм и штампов, изготовления моделей и для решения других универсальных задач.

Технические характеристики

		900VHT	2000VHT
Рабочий стол			
Диаметр рабочей поверхности стола	мм	800*	1600 (1250, 2000)*
Грузоподъемность стола	кг	1 000	5 000
Максимальный крутящий момент вращения стола	Нм	2 570	8 000 (10 000)*
Перемещения по осям			
Перемещение по оси X	мм	900	1 300
Перемещение по оси Y	мм	900	1 400
Перемещение по оси Z	мм	900	1 100 (1 500)*
Угол поворота по оси A	град.	+15 / -90	+15 / -90
Угол поворота стола по оси C	град.	360	360
Диапазон рабочих подач по осям X / Y / Z	мм/мин	30 000 (60 000)*	15 000 (30 000)*
Частота вращения по оси A	об/ мин	17	
Частота вращения стола по оси C	об/ мин	73 (430)*	73 (370, 480)*
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	30 (60)*	25 (50)*
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005 (±0,003)*	
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5	
Максимальный крутящий момент стола (ось C),	Нм	1 000	25 000
Шпиндель			
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель	-	SK, BT, HSK, Capto	
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000, 42 000, 90 000)*	
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	117,5 (480)*	117,5 (575)*
Инструментальный магазин			
Емкость инструментального магазина	шт.	40 (60, 80, 100, 120)*	
Время смены инструмента	с	5 (3)*	7 (3)*
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)			
Длина Ширина Высота	мм	3 000 5 200 3 900	5 200 5 000 3 300
Масса станка	кг	15 000	21 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Фрезерный обрабатывающий центр 1000VBF

5D

Количество осей обработки



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Фрезерный обрабатывающий центр модели 1000VBF с поворотным шпинделем предназначен для комплексной обработки деталей сложной формы. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них.

Станок может применяться для обработки лопаток, моноколес, пресс-форм, штампов и других деталей сложной формы в пяти осях, а также использоваться в единичном, мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, двигателестроительной, автомобильной, инструментальной и др.

Технические характеристики

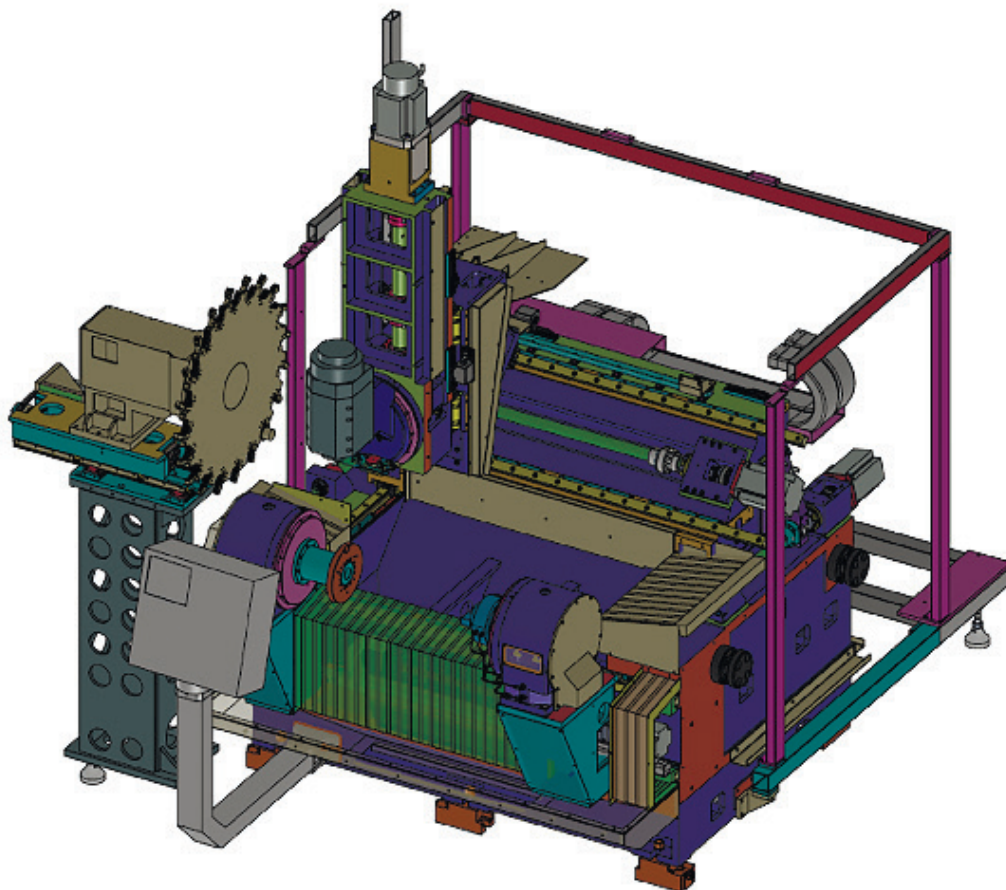
Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	1 500 450
Наибольшая масса обрабатываемой детали	кг	500
Стол поворотный (приводная бабка задняя)		
Грузоподъемность стола	кг	300
Диаметр планшайбы	мм	200
Перемещения по осям		
Перемещение по оси X (при вертикальном положении шпинделя)	мм	1 000
Перемещение по оси X (при повороте шпиндельной бабки на угол $\pm 45^\circ$)	мм	740
Перемещение по оси Y	мм	400
Перемещение по оси Z	мм	400
Угол поворота шпиндельной бабки по оси B	град.	± 45
Угол поворота поворотного стола по оси C	град.	360
Диапазон рабочих подач по осям X / Y / Z	мм/мин	1...15 000
Частота вращения шпиндельной бабки по оси B	об/ мин	15
Частота вращения поворотного стола по оси C	об/ мин	28 (50)*
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	25 (50)*
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	$\pm 0,005 (\pm 0,003)^*$
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5
Шпиндель		
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель		SK, BT, HSK, ISO
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	70 (170)*
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт.	20 (40, 60, 80)*
Время смены инструмента	с	7 (3)*
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	3 150 3 080 2 900
Масса станка (без отдельно стоящего оборудования)	кг	9 300

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Фрезерный обрабатывающий центр 1000VBFL



Фрезерный обрабатывающий центр модели 1000VBFL с поворотным шпинделем предназначен для комплексной обработки деталей сложной формы. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также полуступенчатое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них.

Станок может применяться для обработки лопаток, моноколес и других деталей сложной формы в пяти осях, а также использоваться в единичном, мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, двигателестроительной, автомобильной, инструментальной и др.

Технические характеристики

1000VBFL

Перемещения по осям		
Перемещение по оси X	мм	600
Перемещение по оси Y	мм	400
Перемещение по оси Z	мм	400
Угол поворота шпиндельной бабки по оси B	град.	+95/-5
Угол поворота поворотного стола по оси C	град.	360
Скорость перемещений по линейным осям X / Y / Z	мм/мин	1...65 000
Частота вращения шпиндельной бабки по оси B	об/ мин	25
Частота вращения поворотного стола по оси C	об/ мин	200
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	25 (50)*
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005 (±0,003)*
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5

Шпиндель		
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель		SK, BT, HSK, ISO
Частота вращения шпинделя	об/мин	20 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*
Мощность шпинделя	кВт	28
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	63

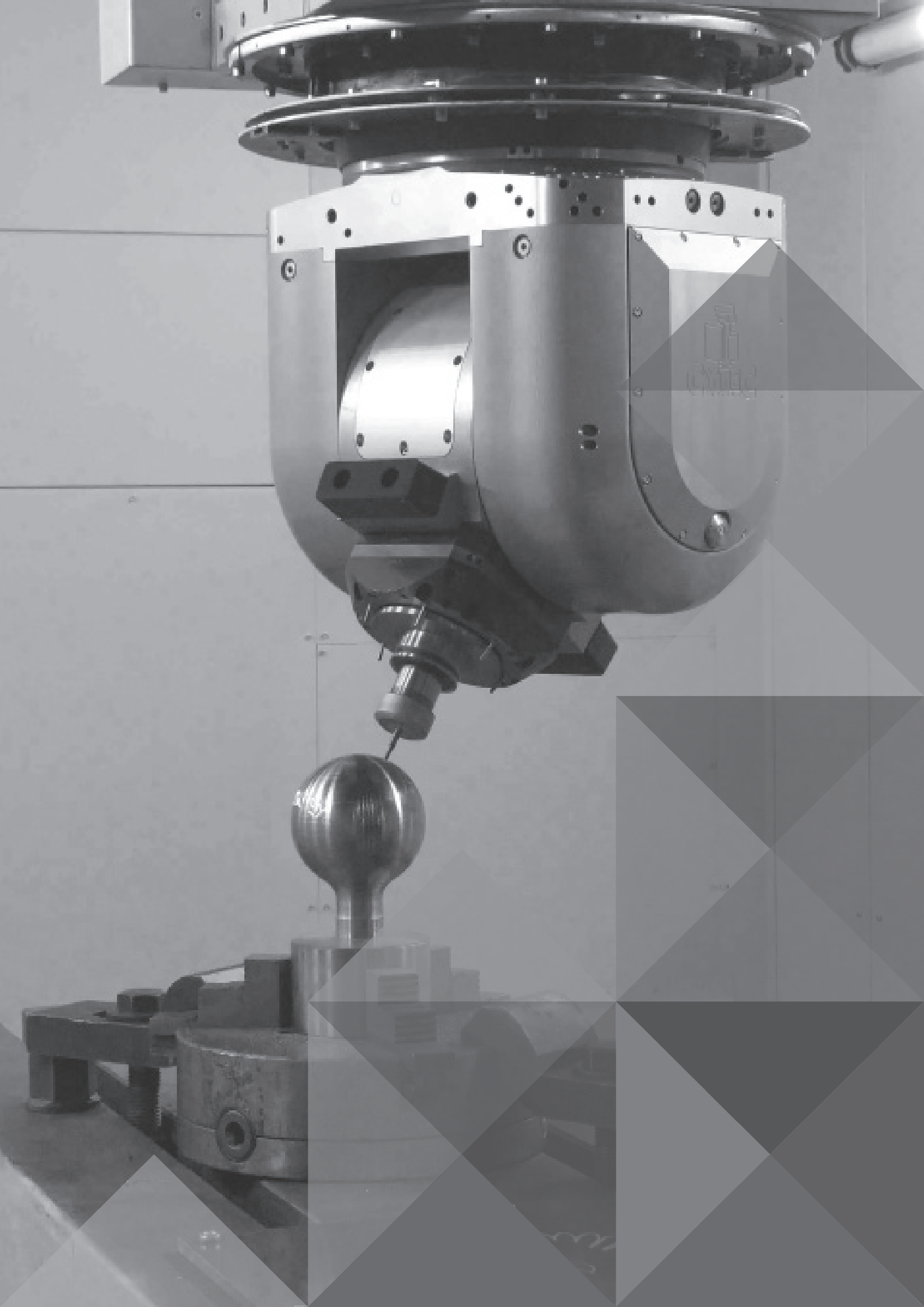
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт.	20
Время смены инструмента	с	9
Максимальные габариты инструмента		63x250 мм

Габаритные размеры и масса (ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	4 000 3 600 4 500
Масса станка (без отдельно стоящего оборудования)	кг	15 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Фрезерные обрабатывающие центры

Пятикоординатные фрезерные
обрабатывающие центры

▶ Портальные фрезерные
обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерн-расточные
обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные станки

Портальные фрезерные обрабатывающие центры СК6П-CNC



Контроль температурных деформаций



Автоматическая смена инструмента

5D

Количество осей обработки



Удаленная диагностика станка



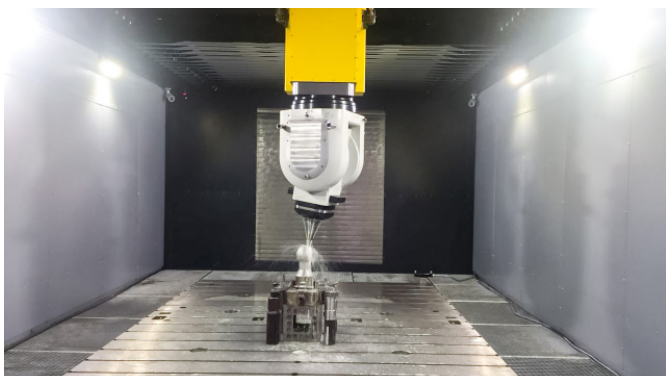
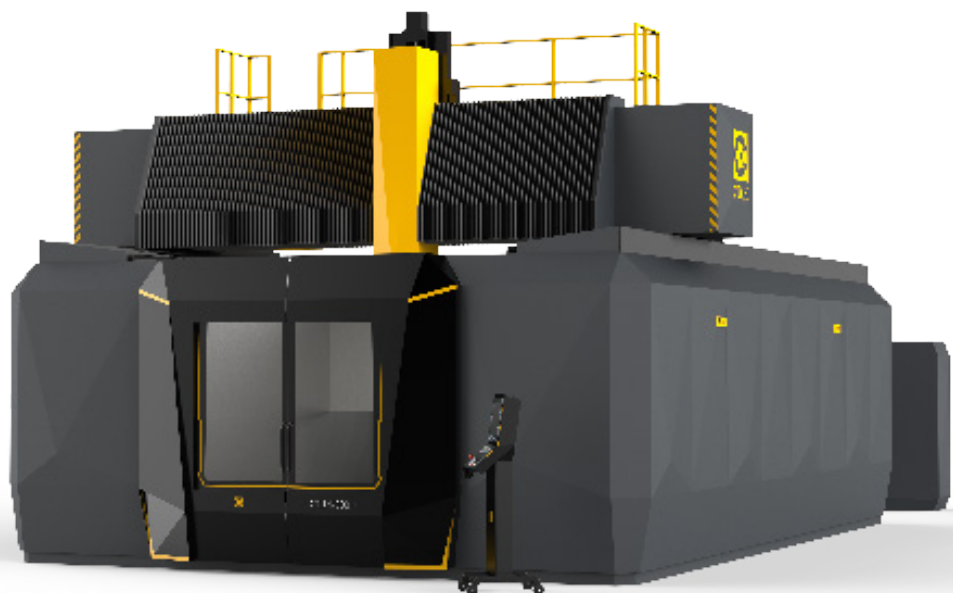
Высокий крутящий момент



Диагностика шпинделя



Опция фрезерной головки



Пятикоординатный продольно-фрезерный обрабатывающий центр серии СК6П-CNC с подвижной поперечиной, предназначен для обработки крупногабаритных деталей (плит, рам, корпусов и т.д.) из конструкционных сталей, титана, алюминиевых сплавов и композитных материалов.

Технические характеристики

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	4 000 2 500 (до 48 000 2 500) 4 000 3 000 (до 48 000 3 000) 4 000 4 000 (до 48 000 4 000) 4 000 5 000 (до 48 000 5 000)
Перемещения по осям		
Перемещение по оси X	мм	4 000 (до 48 000)*
Перемещение по оси Y	мм	2 500 (до 5 000)*
Перемещение по оси Z	мм	1 250 (до 1 800)*
Поворот фрезерной головки по оси C (базовое исполнение)	град	±185
Поворот фрезерной головки по оси A (базовое исполнение)	град	±100
Скорость рабочих перемещений по осям X / Y / Z	мм/ мин	20 000
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	20
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,0075
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	5
Шпиндель		
Тип хвостовика инструмента, устанавливаемого в шпиндель	-	SK, BT, HSK, ISO
Частота вращения шпинделя	об/мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*
Номинальный крутящий момент на шпинделе	Нм	50 (500)*
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт.	12 (20, 30, 40)*
Время смены инструмента	с	4
Система автоматической смены головок*		
Виды используемых головок	-	угловая фрезерная, двухосевая фрезерная
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	4 100 x 5 000 x 5 300
Масса станка	кг	63 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Портальные фрезерные обрабатывающие центры СТЦП 160 (ФП-93)



Контроль температурных деформаций

5D

Количество осей обработки



Высокий крутящий момент



Опция фрезерной головки



Автоматическая смена инструмента



Удаленная диагностика станка



Диагностика шпинделя

Обрабатывающий центр модели СТЦП 160 (ФП 93) предназначенный для обработки крупногабаритных корпусных деталей типа балок, лонжеронов, элементов шпангоутов, панелей, корпусов и других деталей из черных, цветных металлов, высокопрочных титановых сплавов, легких сплавов, применяемых в аэрокосмической и других отраслях производства. СТЦП 160 (ФП-93) центр обрабатывающий с неподвижным порталом, с направляющими скольжения, по которым продольно перемещается стол 1 600 x 7 000 мм. Портал состоит из двух стоек соединенных сверху между собой поперечиной. По направляющим скольжения стоек в вертикальном направлении у установочном режиме перемещается траверса, по комбинированным направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается карета поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем.

Технические характеристики

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	1 600 x 7 000
Грузоподъемность стола	кг	10000
Инструментальный конус		SK 50
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	10 ... 7000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	480 / 750
Максимальные программируемые перемещения, мм		
- ось X (стол продольно)	мм	7000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	1800
- ось Z (электрошпиндель - вертикально)	мм	500
Установочное перемещение траверсы	мм	900
Скорости быстрых перемещений (оси X \ Y \ Z)	мм\мин	10000
Скорость установочного перемещения траверсы	мм / мин	500
Количество инструментальных оправок в магазине		12
Класс точности по ГОСТ 30027 - 93		П
Система управления		ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Портальные фрезерные обрабатывающие центры СТЦП 150 (ФП-95)



Обрабатывающий центр модели СТЦП 150 (ФП 95) предназначенный для обработки крупногабаритных корпусных деталей типа балок, лонжеронов, элементов шпангоутов, панелей, корпусов и других деталей из черных, цветных металлов, высокопрочных титановых сплавов, легких сплавов, применяемых в аэрокосмической и других отраслях производства. Центр обрабатывающий с неподвижным порталом, с направляющими скольжения, по которым продольно перемещается стол 1 500 x 4 000 мм. Портал состоит из двух стоек соединенных сверху между собой поперечиной. По направляющим скольжения стоек в вертикальном направлении у установочном режиме перемещается траверса, по комбинированным направляющим которой, в поперечном направлении относительно стола, перемещается карета поперечная с основанием, несущая вертикальную каретку с электрошпинделем.

Технические характеристики

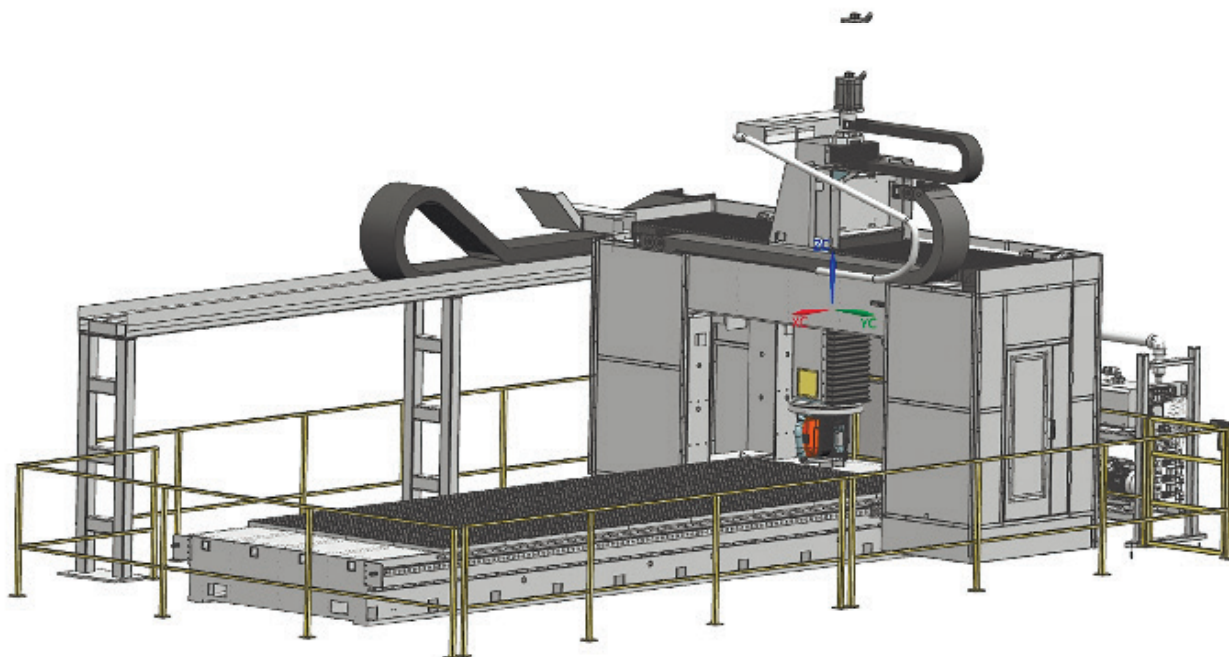
Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	1 500 x 4 000
Грузоподъемность стола	кг	10000
Инструментальный конус		SK 50
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	10 ... 7000
Максимальный крутящий момент шпинделя	Нм	480 / 750
Максимальные программируемые перемещения, мм		
- ось X (стол продольно)	мм	4000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	1800
- ось Z (электрошпиндель - вертикально)	мм	500
Установочное перемещение траверсы	мм	900
Скорости быстрых перемещений (оси X \ Y \ Z)	мм\мин	10000
Скорость установочного перемещения траверсы	мм / мин	500
Количество инструментальных оправок в магазине		12
Класс точности по ГОСТ 30027 - 93		П
Система управления		ЧПУ

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Портальный фрезерный обрабатывающий центр РФП-6



Контроль температурных деформаций

5D

Количество осей обработки



Автоматическая смена инструмента



Удаленная диагностика станка



Портальный фрезерный обрабатывающий центр модели РФП-6 с неподвижным столом и подвижным порталом предназначен для комплексной обработки деталей сложной формы из различных материалов. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий и канавок в них. На станке возможен раскрой листов толщиной до 15 мм.

Станок может применяться для обработки модельной оснастки, корпусных и других деталей сложной формы в пяти осях, а также использоваться в единичном, мелкосерийном и серийном производстве различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, двигателестроительной, автомобильной, инструментальной и др.

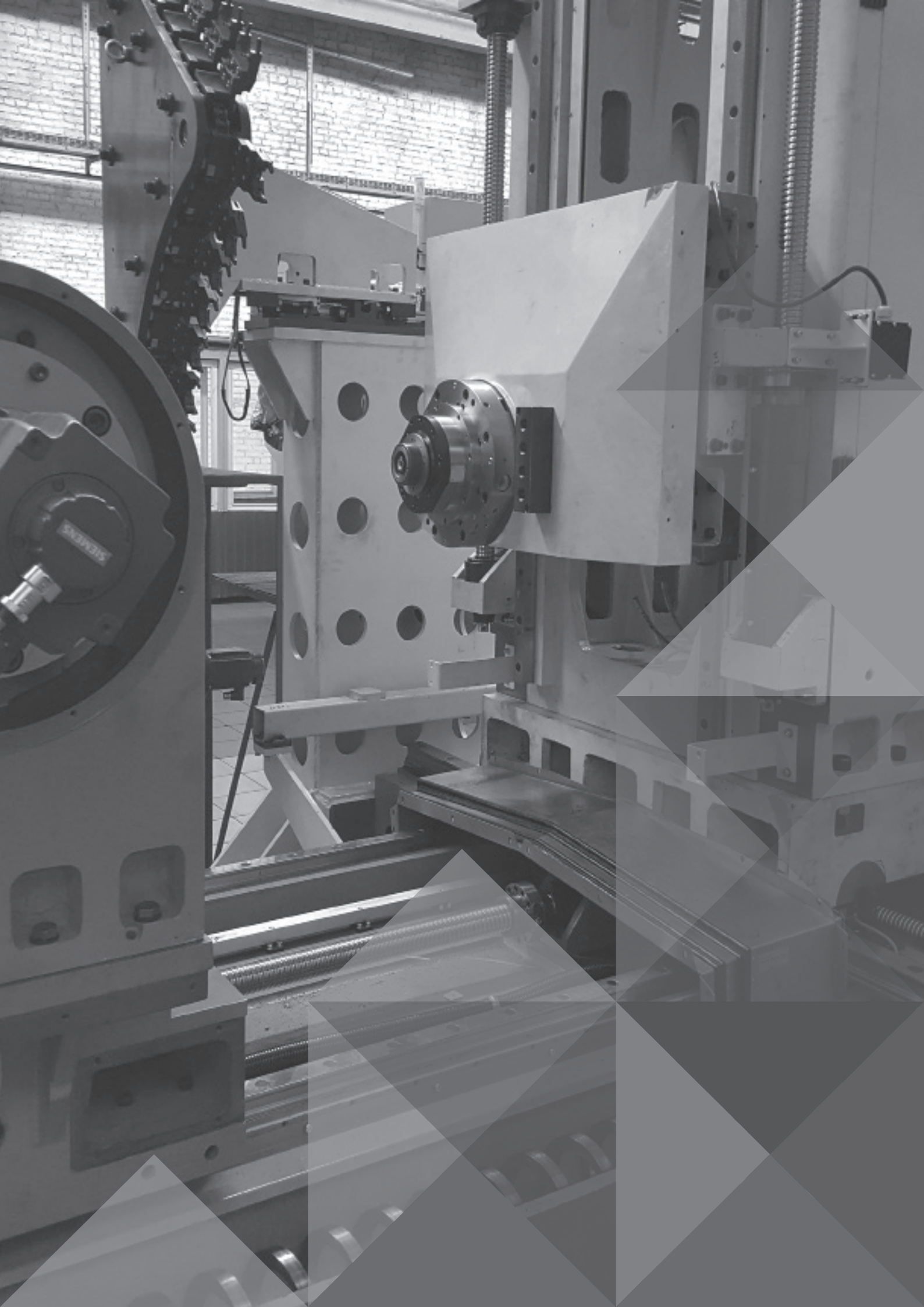
Технические характеристики

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	6000x2200
Перемещения по осям		
Наибольшее перемещение портала по координате X	мм	5825
Наибольшее перемещение каретки шпиндельной по координате Y	мм	2184
Наибольшее перемещение каретки вертикальной по координате Z	мм	1198
Наибольший угол поворота каретки поворотной по оси A	град	±30
Наибольший угол поворота каретки поворотной по оси C	град	±270
Наибольшая скорость перемещения по координате X	мм/ мин	60000
Наибольшая скорость перемещения по координате Y	мм/мин	30000
Наибольшая скорость перемещения по координате Z	мм/мин	30000
Шпиндель		
Конус шпинделя фрезерной головки		HSK-A63
Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин	об/мин	24 000
Мощность шпинделя	кВт	22
Инструментальный магазин		
Количество гнезд инструментального магазина	шт.	12
Наибольшая длина инструмента, устанавливаемого в магазине	мм.	350
Наибольший вес инструмента	кг	6
Наибольший вес всех инструментов в магазине	кг	30
Класс точности станка по ГОСТ 8-82		П
Габариты и масса станка		
Длина	мм	10300
Ширина	мм	5700
Высота	мм	3905
Масса станка	кг	12000
Характеристика системы управления		
Тип системы управления		Контурно-позиционная Sinumerik 840 Dsl ф. Siemens
Число управляемых координат		5
Число одновременно управляемых координат		5

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Фрезерные обрабатывающие центры

Пятикоординатные фрезерные
обрабатывающие центры

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

▶ **Горизонтальные фрезерно-расточные
обрабатывающие центры**

Горизонтальные фрезерно-расточные станки

Фрезерные обрабатывающие центры СТЦ Н 50х2, 900Н, СТЦ Н 63х2С (Супер Центр ИС630)



Устройство смены заготовок



Высокий крутящий момент



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Горизонтальные обрабатывающие центры моделей СТЦ Н 50х2 (ИСБ500ПМФ4), СТЦ 900Н, СТЦ Н 63х2С (Супер Центр ИС630) предназначены для комплексной обработки деталей сложной формы с четырех сторон. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий.

Станки могут быть использованы в единичном, мелкосерийном и серийном производствах различных отраслей промышленности, в том числе аэрокосмической, автомобильной, инструментальной, станкостроительной и др.

Технические характеристики

		СТЦ Н 50x2 (ИСБ500ПМФ4)	900Н	СТЦ Н 63x2С (Супер Центр ИС630)
Рабочий стол				
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	500 500	630 630	630 630
Количество столов-спутников	шт.	2	2	2
Грузоподъемность стола	кг	800	1 000	600 (800)*
Перемещения по осям				
Перемещение по оси X	мм	1 000	900	800
Перемещение по оси Y	мм	630	900	710
Перемещение по оси Z	мм	750	900	630
Поворот стола по оси B	град.	360	360	360
Скорость рабочих перемещений по осям X / Y / Z	мм/ мин	10 000	15 000	60 000
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/мин	15	25 (60)*	60
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005		
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	4		
Шпиндель				
Конус шпинделя	-	2-50 ГОСТ 25827 (SK50)*	HSK (SK, ISO, BT)*	HSK (SK, ISO, BT)*
Частота вращения шпинделя	об/ мин	4 500	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	900	117 (450)*	200 (900)*
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	шт.	40 (50, 60, 80, 100)*		
Время смены инструмента	с	8 (4)*		
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина Ширина Высота	мм	7 850 4 250 3 560	4 800 2 900 3 000	6 000 4 200 3 650
Масса станка	кг	14 000	12 000	15 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Горизонтально-расточный обрабатывающий центр СТЦ Н 622



Устройство смены заготовок



Высокий крутящий момент



Контроль температурных деформаций



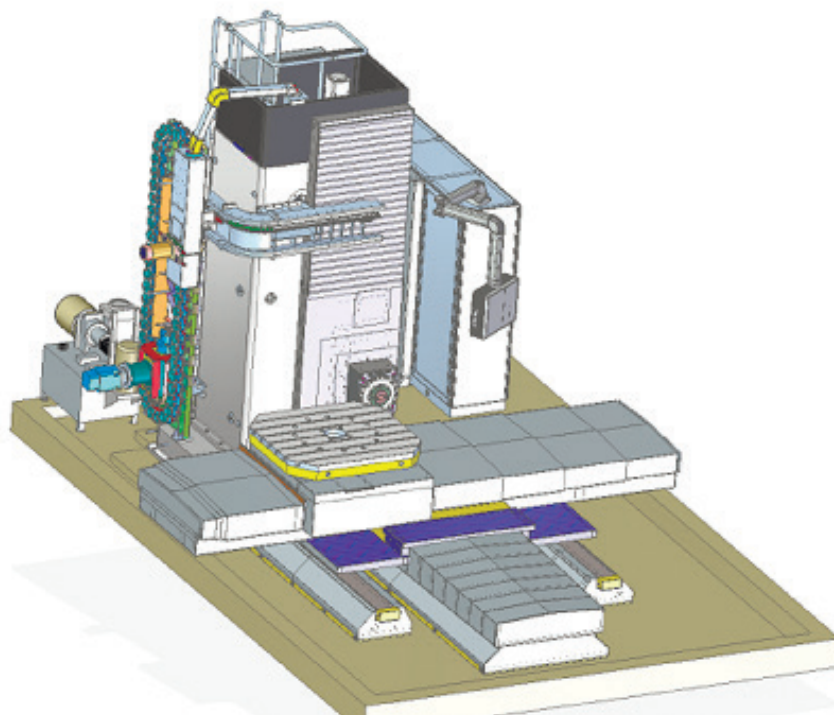
Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Горизонтально-расточный обрабатывающий центр модели СТЦ Н 622 с продольно-поперечным столом и не подвижной стойкой предназначен для комплексной обработки корпусных и базовых крупногабаритных деталей, в том числе сварных, из черных и цветных металлов. Станок с повышением динамических характеристик (частоты вращения до 3000 об/мин, скорости быстрых перемещений до 12 м/мин) и снижением массы станка до уровня, достаточного для экономической эффективной обработки деталей. Опционно станок можно оснастить различным навесным оборудованием (планшайбой, фрезерными головками и др.).

Технические характеристики



Технические характеристики			Опции
Размер рабочей поверхности стола, мм	мм	1 100 x 1 250	1 250 x 1 400 1 400 x 1 600 1 600 x 1 800 1 600 x 2 000
Грузоподъемность стола	кг	6 000	8 000 10 000 12 000 15 000
Инструментальный конус		2-50 ГОСТ25827 (SK 50)	–
Диаметр расточного шпинделя	мм	110	130
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	2 500	3 000
Номинальная мощность привода вращения шпинделя	кВт	28	–
Максимальный крутящий момент на шпинделе			
- выдвигном	Нм	2 050	
- фрезерном	мм	2 050	
Максимально программируемые перемещения			
- по оси X (стол поперечно)	мм	1 600	1 300 2 000 2 500 3 100
- по оси Y (шпиндельная бабка вертикально)	мм	1 200	1600 2 500 2 500
- по оси Z (расточный шпиндель)	мм	710	–
- по оси W (стол продольно)	мм	1250	1600 2000
Скорость быстрых перемещений по осям X, Y, Z, W	м/мин	12/12/8/12	–
Пределы рабочих подач по осям X, Y, Z, W мм/мин	мм	1 ... 10 000	–
Максимальное усилие подачи по осям X/ Y/ Z/ W, кН	мм	20/20/18/20	–
Вместимость инструментального магазина	шт.	50	40 64 100 124
Максимальная длина инструмента	мм	400	–
Класс точности по ГОСТ 2110		H (П)	
Габаритные размеры (ширина/длина/высота)		Siemens	Фанус ООО «Балт-Систем» Мехатроника
Электрооборудование		6900/4500/4200	–
Масса станка	кг	18000	

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться

Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры СТЦ Н 80x2С (Супер Центр ИС800), СТЦ Н 80x2 (ИСБ800ПМФ4), СТЦ Н 120x2 (ИСБ1200-2)



Устройство смены заготовок



Высокий крутящий момент



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Высокоскоростные горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры моделей СТЦ Ф80x2 НР (Супер Центр ИС800), СТЦ ФХ80x2 НКР (ИСБ800ПМФ4), СТЦ Н 120x2 (ИСБ1200-2) предназначены для комплексной обработки особо сложных корпусных деталей из чугуна, стали, алюминиевых и магниевых сплавов. На станке могут выполняться различные виды обработки: сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьбы метчиками и фрезами, а также получистовое и чистовое прямолинейное и контурное фрезерование деталей, чистовое растачивание отверстий.

Горизонтальный фрезерный обрабатывающий центр модели СТЦ Н 120x2 (ИСБ1200-2) отличается наличием высокоскоростного выдвижного шпинделя диаметром 130 мм с крутящим моментом до 1 700 Нм, обеспечивающего высокопроизводительную механическую обработку труднообрабатываемых материалов.

Технические характеристики

		СТЦ Н 80x2С (Супер Центр ИС800)	СТЦ Н 80x2 (ИСБ800ПМФ4)	СТЦ Н 120x2 (ИСБ1200-2)
Рабочий стол				
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	800 800	800 800	1 200 1 200
Количество столов-спутников	шт.	2	2	2
Грузоподъемность стола	кг	1 000	2 000	
Перемещения по осям				
Перемещение по оси X	мм	1 200	1 000	1 600 (2 000)*
Перемещение по оси Y	мм	1 000	1 000	1 020 (1 400)*
Перемещение по оси Z	мм	1 200	750	1 200 (1 600)*
Перемещение расточного шпинделя	мм	-	-	710
Поворот стола по оси B	град.	360		
Скорость рабочих перемещений по осям X / Y / Z	мм/ мин	40 000	10 000	15 000
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / Z	м/ мин	40	15	15
Точность позиционирования по осям X / Y / Z	мм	±0,005		
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	3		
Шпиндель				
Конус шпинделя	-	HSK (SK, ISO, BT)*	HSK (SK, ISO, BT)*	2-50 ГОСТ 25827 (SK50)*
Диаметр расточного шпинделя	мм	-	-	130
Частота вращения шпинделя	об/ мин	8 000 (10 000, 12 000, 18 000, 24 000)*		
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	300 (480)*	200 (900)*	300 (1700)*
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	шт.	40 (50, 60, 80, 100, 120)*		
Время смены инструмента	с	8 (4)*		
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина Ширина Высота	мм	5 200 7 500 4 300	7 850 4 250 4 000	8 700 5 500 4 300
Масса станка	кг	22 000	17 000	21 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры СТЦ Н 125 М



Высокий крутящий момент



Опция фрезерной головки



Количество осей обработки



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры моделей СТЦ Н 125 М (ИС 1250ПМФ4), предназначены для высокоскоростной обработки сложных поверхностей крупногабаритных деталей из чугуна, стали, цветных металлов и сплавов, в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства.

Технические характеристики

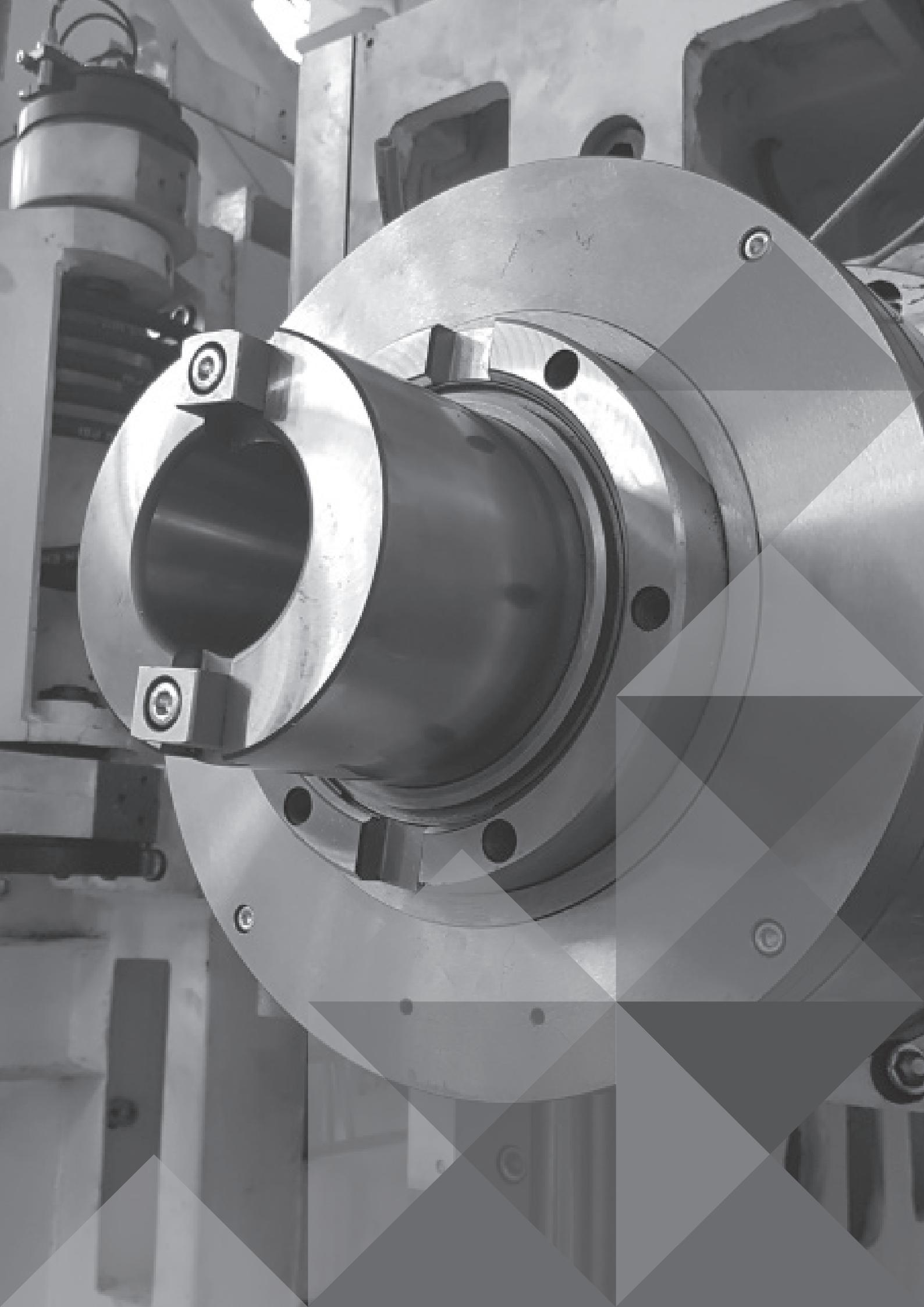
СТЦ Р125 М
(ИС1250ПМФ4)

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	1 250 1 400 (1 400 1 600, 1 600 1 800, 1 600 2 000)*
Грузоподъемность стола	кг	6000 (8 000, 12 000)*
Перемещения по осям		
Поперечное перемещение стола по оси X	мм	1 600 (2 000, 3 000)*
Вертикальное перемещение шпиндель- ной бабки по оси Y	мм	1 220 (1 600)*
Перемещение расточного шпинделя по оси Z	мм	710
Продольное перемещение стойки по оси W	мм	1 200 (1 600)*
Поворот стола по оси B	град.	360
Скорость рабочих перемещений по осям X / Y / W	мм/ мин	1...15 000
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / W	м/мин	15
Точность позиционирования по осям X / Y / W	мм	±0,005
Число одновременно управляемых осей координат	шт.	4 (5)*
Шпиндель		
Диаметр расточного шпинделя	мм	110 (130)*
Конус шпинделя	-	2-50 ГОСТ 25827-93 (SK50)*
Мощность главного привода	кВт	28
Частота вращения шпинделя	об/мин	2 250 (3 000)*
Максимальный крутящий момент на выдвижном шпинделе	Нм	
Максимальный крутящий момент на фрезерном шпинделе	Нм	1 700
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	шт.	50 (60, 80, 100, 120)*
Время смены инструмента	с	8 (4)*
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	5 200 6 500 4 300
Масса станка	кг	20 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







ФРЕЗЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Фрезерные обрабатывающие центры

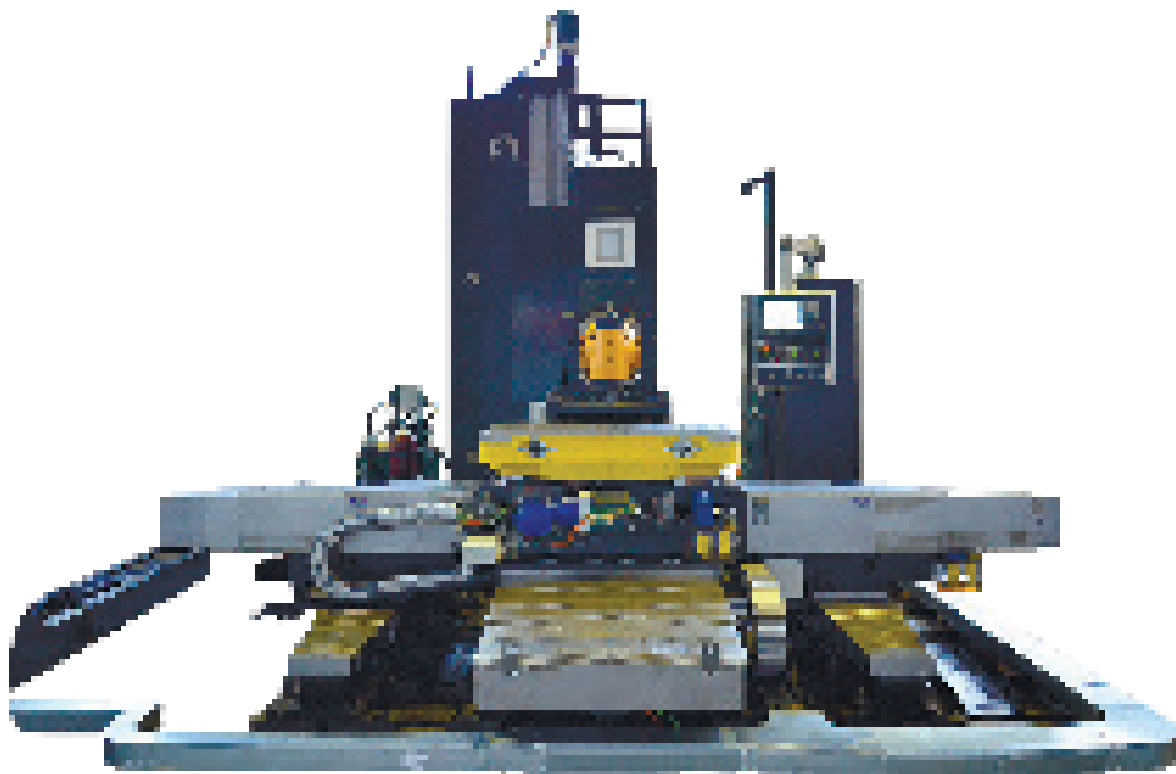
Пятикоординатные фрезерные
обрабатывающие центры

Портальные фрезерные обрабатывающие центры

Горизонтальные фрезерно-расточные
обрабатывающие центры

▶ Горизонтальные фрезерно-расточные станки

Горизонтально-расточный станок СТР Н 622



Горизонтально-расточный станок модели СТР Н 622 с продольно-поперечным столом и не подвижной стойкой предназначен для комплексной обработки корпусных и базовых крупногабаритных деталей, в том числе сварных, из черных и цветных металлов. Станок с повышением динамических характеристик (частоты вращения до 3000 об/мин, скорости быстрых перемещений до 12 м/мин) и снижением массы станка до уровня, достаточного для экономической эффективной обработки деталей. Опционно станок можно оснастить системой ЧПУ, различным навесным оборудованием (планшайбой, фрезерными головками и др.)

Технические характеристики

Рабочий стол			
Размер рабочей поверхности стола	мм	1 100 x 1 250	1 250 x 1 400 1 400 x 1 600 1 600 x 1 800 1 600 x 2 000 1 800 x 2 500
Грузоподъемность стола	кг	6000	8000 10000 12000 15000

Перемещения по осям			
Максимально программируемые перемещения по оси X (стол поперечно)	мм	1600	1300 2000 2500 3100
- по оси Y (шпиндельная бабка вертикально)	мм	1250	1600 2000 2500
- по оси Z (расточный шпиндель)	мм	710	–
- по оси W (стол продольно)	мм	1200	1600 2000
- по оси B (поворотный стол)	град.	360	–
Пределы рабочих подач по осям X, Y, Z, W	мм/ мин	1 10000	–
Скорость быстрых перемещений по осям X, Y, Z, W	м/мин	12, 12, 8, 12	–
Максимальное усилие подачи по осям X/ Y/ Z/ W	кН	20/20/18/20	–
Класс точности по ГОСТ 2110	–	H (П)	–
Электрооборудование	–	УЦИ	–

Шпиндель			
Инструментальный конус	-	2-50 ГОСТ25827 (SK 50)	–
Диаметр расточного шпинделя	мм	110	130
Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	2500	3000
Максимальный крутящий момент на выдвижном шпинделе	Нм	2050	–
Максимальный крутящий момент на фрезерном шпинделе	Нм	2050	–

Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)			
Длина Ширина Высота	мм	6 900 / 4 500 / 4 200	–
Масса станка	кг	18000	–

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Горизонтально-расточный станок СТР Н 125 (ИР1250)



Горизонтально-расточный станок модели СТР Н 125 (ИР1250) предназначен для обработки средних и крупногабаритных деталей из различных материалов в условиях единичного и мелкосерийного производства. На станке выполняются операции сверления, зенкерования, растачивания, развертывания отверстий, фрезерования плоскостей, пазов, уступов, нарезания резьб метчиками. В конструкции станков предусмотрена стойка, которая обеспечивает термосимметричное расположение шпиндельной бабки и позволяет увеличить точность обработки при более высоких показателях жесткости и виброустойчивости.

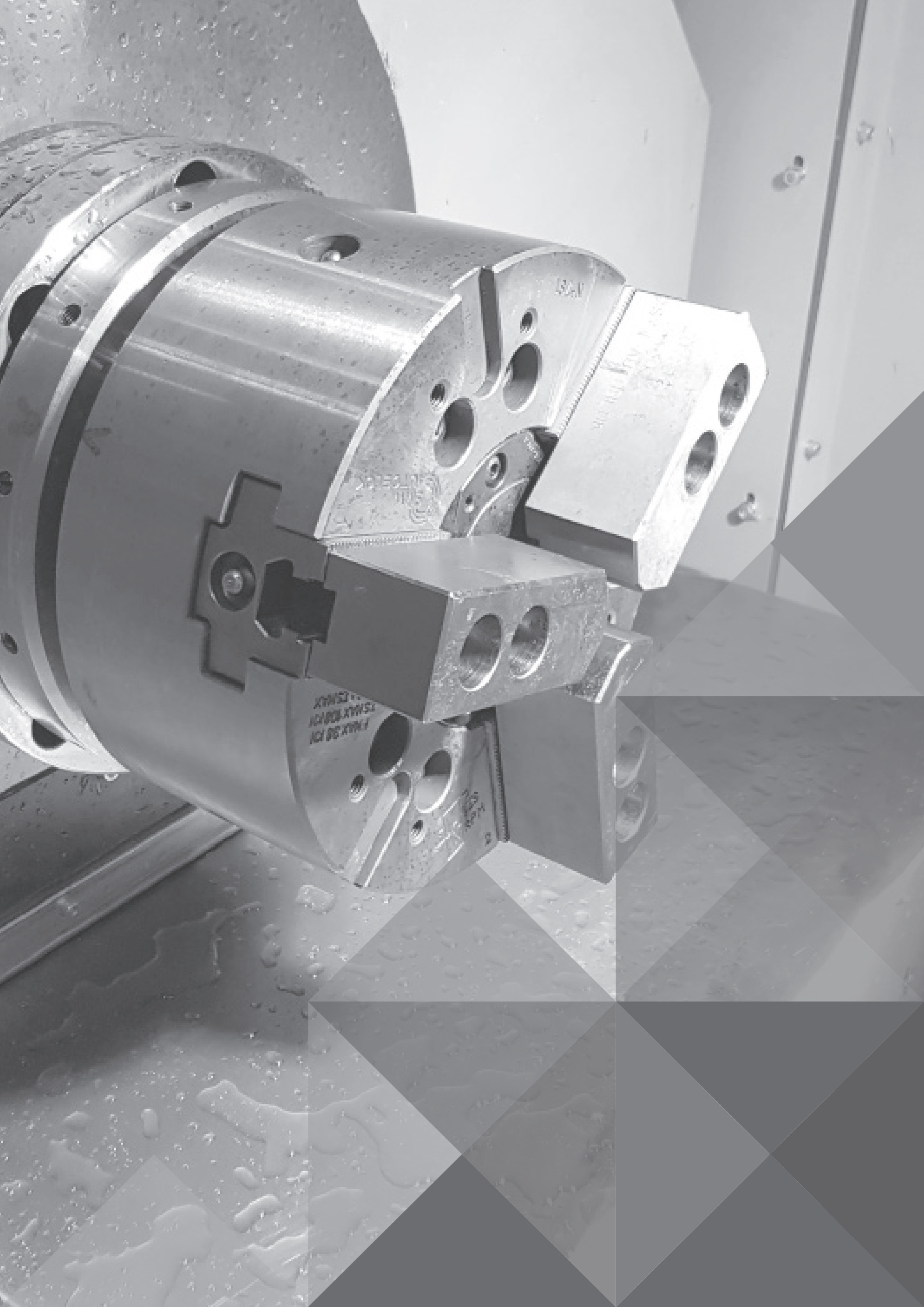
Технические характеристики

Рабочий стол		
Размер рабочей поверхности стола (длина ширина)	мм	1 250x1 400 (1 400x1 600)*
Грузоподъемность стола	кг	6 000
Перемещения по осям		
Поперечное перемещение стола по оси X	мм	1 600 (2 000)*
Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по оси Y	мм	1 220 (1 600)*
Перемещение расточного шпинделя по оси Z	мм	710
Продольное перемещение стойки по оси W	мм	1 200 (1 600)*
Поворот стола по оси B	град.	360
Скорость рабочих перемещений по осям X / Y / W	мм/ мин	1...6 000
Скорость быстрых перемещений по осям X / Y / W	м/мин	6
Точность позиционирования по осям X / Y / W	мм	±0,008 (±0,005)
Шпиндель		
Диаметр расточного шпинделя	мм	110 (130)*
Конус шпинделя	-	2-50 ГОСТ 25827 (SK50, ISO50, BT50)*
Мощность главного привода	кВт	28
Частота вращения шпинделя	об/мин	2 250 (3 000)*
Максимальный крутящий момент на шпинделе	Нм	1 700
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	5 200 6 500 4 300
Масса станка	кг	18 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

▶ Токарные патронно-центровые станки с ЧПУ

Токарные обрабатывающие центры

Токарно-карусельные станки с ЧПУ

Станки токарные с ЧПУ 16Р30Ф3, 16Р40Ф3, 16Р50Ф3



Станки токарные с ЧПУ моделей 16Р30Ф3, 16Р40Ф3, 16Р50Ф3 предназначены для обработки по программе цилиндрических, торцовых, конических, ступенчатых и криволинейных поверхностей деталей из черных и цветных металлов и сплавов, а также для сверления и растачивания центральных отверстий, нарезания резьб.

Технические характеристики и жесткость станков позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке как черных, так и цветных металлов.

Технические характеристики

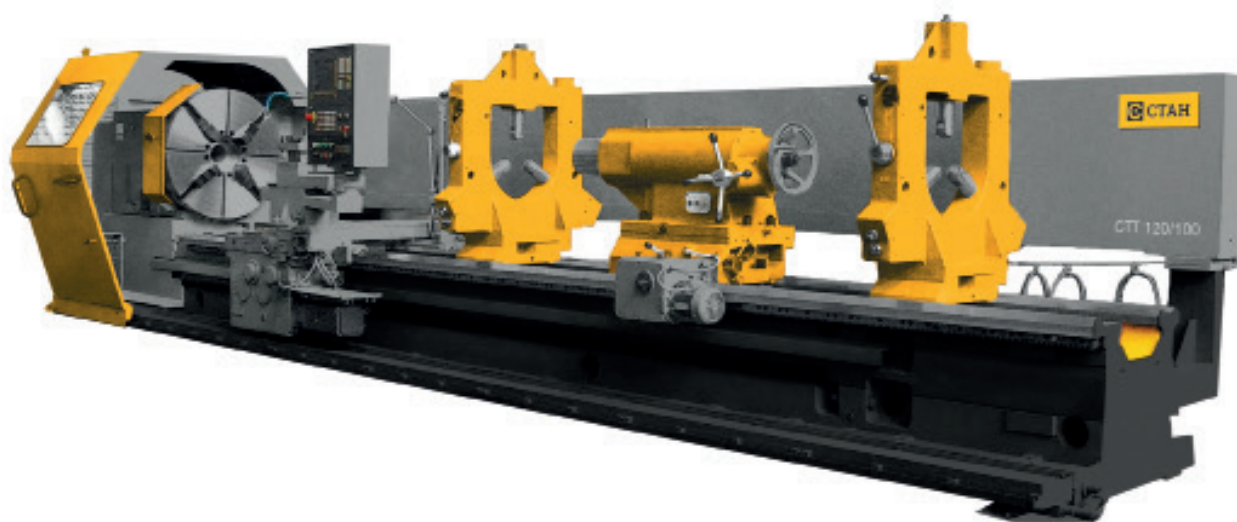
		16P30Ф3	16P40Ф3	16P50Ф3
Параметры рабочей зоны				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	670	800	1 000
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	630	700	900
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	мм	320	450	660
Расстояние между центрами	мм	750 (1 500, 3 000)*	750 (1 500, 3 000)*	2 900 (5 000)*
Шпиндель				
Конец шпинделя	-	11M	6M (11M)*	15M
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	105	105	150
Пределы частот вращения шпинделя	об/ мин	8 ... 2 000	8 ... 2 000	8 ... 1 600
Мощность главного привода	кВт	28	30	28 (42)*
Крутящий момент на шпинделе	Нм	2 200	2 200	5 000
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси Z	мм	750 (1 500, 3 000)*	750 (1 500, 2 700)*	2 760 (4 860)*
Поперечное перемещение по оси X	мм	600	600	510
Перемещение по оси Y*	мм	-		±40
Пределы рабочих подач по осям X / Z / Y*	мм/ мин	4 000		
Пределы быстрых перемещений по осям X / Z / Y*	м/ мин	7,5/10	10	
Точность позиционирования по осям X / Z / Y*	мм	±0,005		
Резцедержатель				
Количество инструментальных позиций	шт.	4		
Высота реза, устанавливаемого в резцедержателе	мм	32	32	40
Револьверная головка*				
Количество инструментальных позиций	шт.	4 (8, 12, 16)*		
Количество приводных инструментальных позиций	шт.	6 (8, 12, 16)*		
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока	-	VDI 30 (VDI 40)*	VDI 30 (VDI 40)**	VDI 30 (VDI 40, VDI50)
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина	мм	3 250 (4 000, 5 500)	4 950 (5 700, 7 200)*	5 650
Ширина	мм	3 460	3 430	3 400
Высота	мм	2 300	1 900	2 300
Масса станка	кг	3 200 (4 800, 8 000)*	5 400 (6 200, 8 200)*	9 700

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Станки токарные с ЧПУ РТ117Ф3, РТ817Ф3, РТ317Ф3



Станки токарные с ЧПУ моделей РТ117Ф3, РТ817Ф3, РТ317Ф3 предназначены для обработки в патроне и в центрах деталей с прямоугольным, ступенчатым и криволинейными профилями, а также для нарезания резьб.

Технические характеристики и жесткость станков позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке как черных, так и цветных металлов.

Технические характеристики

		PT117Ф3	PT817Ф3	PT317Ф3
Параметры рабочей зоны				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	1 200	1 370	1 500
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	1 140	1 140	1 300
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	мм	800	960	1 200
Расстояние между центрами	мм	1000 (3 000, 5 000, 6 000, 8 000, 10 000, 12 000, 16 000)*	1000 (3 000, 5 000, 6 000, 8 000, 10 000, 12 000, 16 000)*	3 000 (6 000, 8 000)*
Шпиндель				
Конец шпинделя		15M	15M	15M
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	128	128	128
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	5 ... 500	5 ... 500	5 ... 500
Мощность главного привода	кВт	40	40	45 (60)*
Крутящий момент на шпинделе	Нм	8 000	8 000	8 000
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси Z	мм	850 (2 700, 4 850, 5 850, 7 850, 9 850, 11 850, 15 850)*	850 (2 850, 4 700, 5 850, 7 850, 9 850, 11 850, 15 850)*	2 850 (5 750, 7 850)*
Поперечное перемещение по оси X	мм	590	590	750
Пределы рабочих подач по осям X / Z	мм/мин	2 000	2 000	2 500
Пределы быстрых перемещений по осям X / Z	м/мин	6,5		
Точность позиционирования по осям X / Z	мм	±0,005		
Резцедержатель				
Количество инструментальных позиций	шт.	4		
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе	мм	40		
Револьверная головка*				
Количество инструментальных позиций	шт.	4 (8, 12)*	4 (8, 12)*	4 (8, 12)*
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока	-	VDI 30 (VDI 40, VDI 50)*		
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина	мм	9 100	11 100	12 500
Ширина	мм	3 200	3 200	3 630
Высота	мм	2 200	2 200	2 740
Масса станка	кг	15 000	19 000	22 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







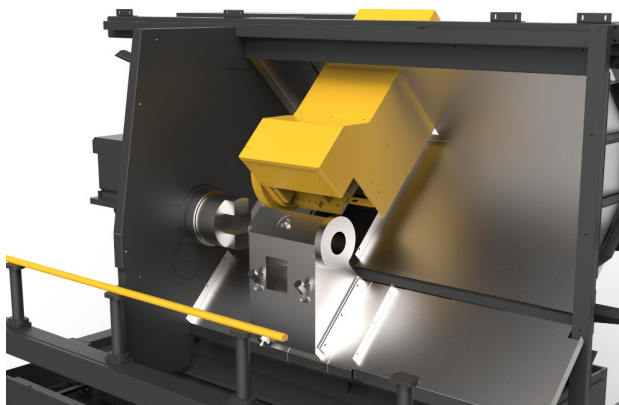
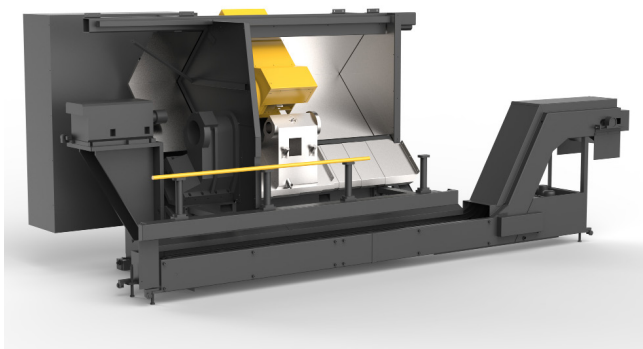
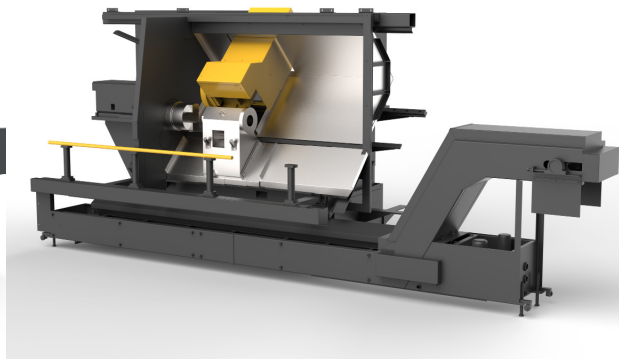
ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Токарные патронно-центровые станки с ЧПУ

▶ Токарные обрабатывающие центры

Токарно-карусельные станки с ЧПУ

Горизонтальные токарные станки с ЧПУ 160НТ, 200НТ



Контроль температурных деформаций



Возможность роботизации



Диагностика шпинделя



Удаленная диагностика станка



Автоматическая подача прутка

Станки горизонтальные токарные с ЧПУ моделей 160НТ, 200НТ предназначены для комплексной токарной обработки различных типов деталей. Станки имеют широкие диапазоны подачи и числа оборотов, которые полностью обеспечивают выбор нормативных режимов резания для обработки заготовок из различных типов сталей, легких сплавов и неметаллов.

Технические характеристики

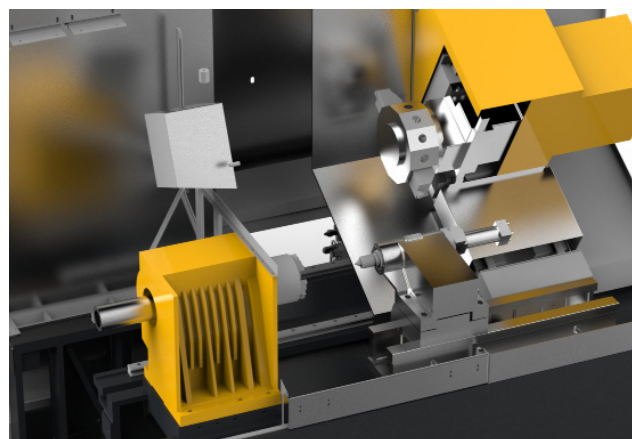
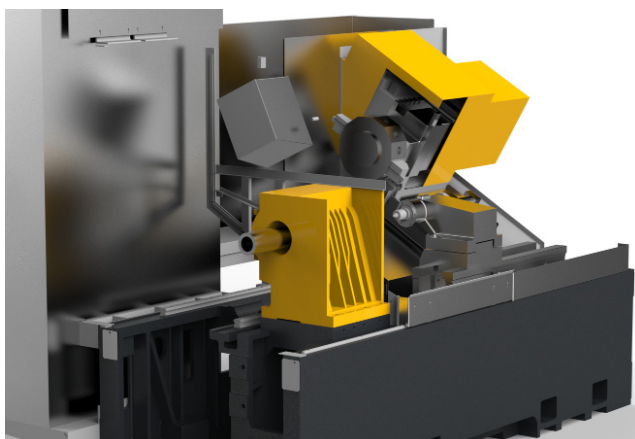
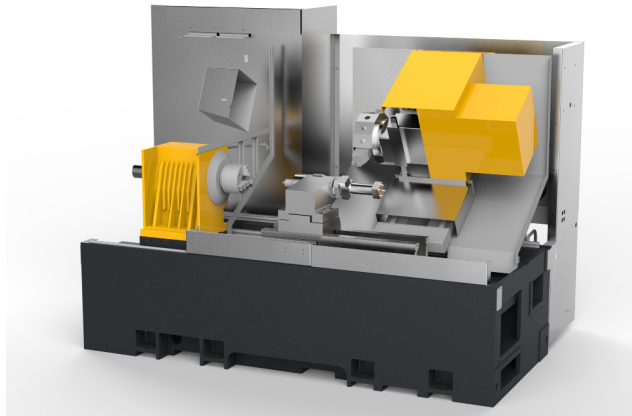
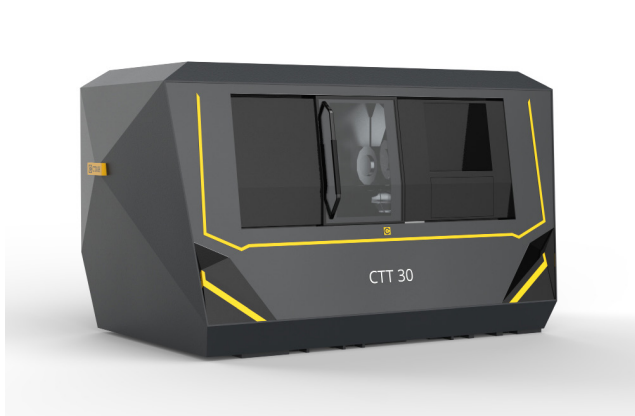
		160НТ	200НТ
Параметры рабочей зоны			
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	320	500
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над станиной	мм	200	300
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	мм	200	200
Расстояние между центрами	мм	120	600 (1 000)*
Шпиндель			
Конец шпинделя	-	A6	A2 - A6
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	40	65
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	5 ... 4 000 (6 000)*	
Мощность главного привода	кВт	12 (18)*	12 (18)*
Крутящий момент на шпинделе	Нм	200	
Противошпиндель*			
Конец шпинделя		A2	
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	3 500	
Мощность привода противошпинделя	кВт	15	
Перемещения по осям			
Продольное перемещение по оси Z	мм	250	650
Поперечное перемещение по оси X	мм	200	250
Пределы рабочих подач по осям X / Z	мм/мин	15 000	15 000
Перемещение по оси Y*	мм	±40	
Пределы быстрых перемещений по осям X / Z	м/мин	15	20 / 25
Точность позиционирования по осям X / Z / Y*	мм	±0,005	
Револьверная головка			
Количество инструментальных позиций	шт.	8 (12, 15)*	8 (12, 15)*
Количество приводных инструментальных позиций	шт.	12 (15)*	12 (15)*
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока	-	VDI 30 (VDI 40, BMT)*	VDI 30 (VDI 40, BMT)*
Высота резца	мм	25 (32)*	25 (32)*
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)			
Длина	мм	2 720	4 300 (4 800)*
Ширина	мм	2 440	1 850
Высота	мм	2 080	1 900
Масса станка	кг	4 500	4 600 (5 100)*

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Токарные обрабатывающие центры 1715, 1728, 1740



Удаленная диагностика станка



Возможность роботизации

5D

Количество осей обработки



Высокий крутящий момент



Автоматическая подача прутка



Автоматическая смена инструмента



Противошпиндель



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя

Конструкция станков серий 1715, 1728, 1740 построена по модульному принципу, позволяющему на единой базе создавать оборудование различного назначения и сложности. Станки данных серий могут быть представлены в исполнении с осью С, с осью Y, с противошпинделем.

Обрабатывающие центры позволяют производить комплексную обработку деталей типа тел вращения с выполнением дополнительных операций: сверление осевых и радиальных отверстий, нарезание резьб, фрезерование лысок.

Технические характеристики

серия 1715

серия 1728

серия 1740

Параметры рабочей зоны				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	300	550	700 (800)*
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	мм	210	400	600 (800)*
Расстояние между центрами	мм	500 (1 000)*	1 000 (2 000)*	1 000 (2 000)*
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси Z	мм	615 (1 115)*	1 060 (2 060)*	1 060 (2 060)*
Поперечное перемещение по оси X	мм	195	280	350 (400)*
Перемещение по оси Y*	мм	±40	±50	±110 (±200)*
Дискретность задания поворота по оси C*	град.	0,001		
Пределы рабочих подач по осям X / Y* / Z	мм/мин	4 000 / 4 000 / 4 000		
Диапазон круговых подач по оси C	об/мин	0,01 ... 100		
Пределы быстрых перемещений по осям X / Y* / Z	м/мин	10 / 10 / 20 (30 / 30 / 30)*		
Точность позиционирования по осям X / Y* / Z	мм	±0,005 (±0,002)*		
Шпиндель				
Конец шпинделя	-	A2-A5 (A2-A6)*	A2-A6 (A2-A8)*	A2-A6 (A2-A8, A2-A11)*
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	56 (66)*	76 (97)*	76 (97, 160)*
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	2500 (3 500, 5 000)*		
Мощность главного привода	кВт	7,5 (15)*	36 (52)*	36 (52)*
Противошпиндель*				
Конец шпинделя	-	A2-A5 (A2-A6)*	A2-A6 (A2-A8)*	A2-A6 (A2-A8, A2-A11)*
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	3 500 (5 000)*		
Мощность привода противошпинделя	кВт	7,5 (15)*	36 (52)*	36 (52)*
Задняя бабка*				
Конус пиноли задней бабки	-	Морзе 6		
Перемещение пиноли задней бабки	мм	160		
Диаметр пиноли задней бабки	мм	120		
Револьверная головка				
Количество инструментальных позиций	шт.	12		
Количество приводных инструментальных позиций*	шт.	12		
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	4 000 (6000)*		
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока	-	VDI 30 (BMT)*	VDI 30 (VDI 40, BMT)*	VDI 30 (VDI 40, VDI 50, BMT)*
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина	мм	3 750 (4 150)*	5 600 (6 600, 7 600)*	5 600 (6 600, 7 600)*
Ширина	мм	1 690	3 600	3 600
Высота	мм	1 820	2 500	2 900
Масса станка	кг	3 500 (4 000)*	9 500 (10 000, 10 500)*	9 800 (10 500, 11 000)*

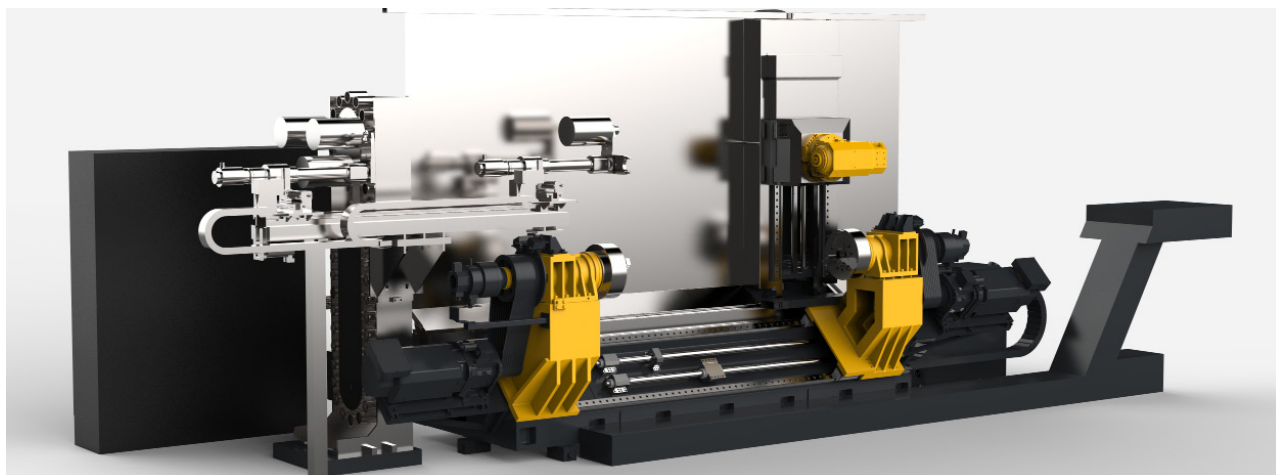
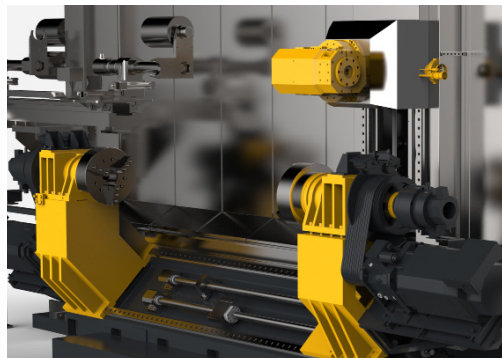
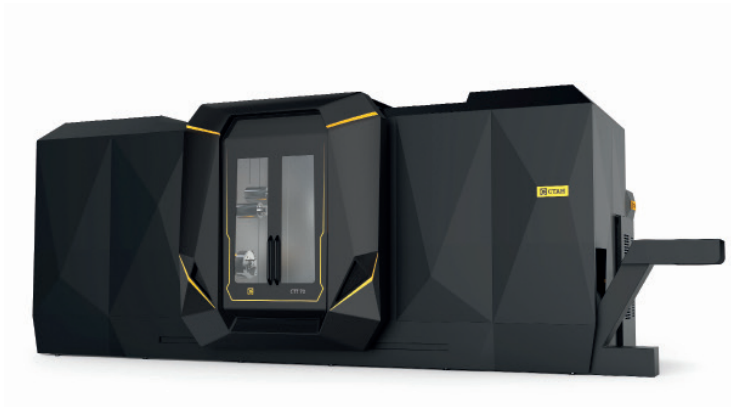
* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

Исполнения:

- 17... - токарный обрабатывающий центр без приводного инструмента и с задним центром
- 17...C - токарный обрабатывающий центр с приводным инструментом и с задним центром
- 17...C-2D - токарный обрабатывающий центр с приводным инструментом и с противошпинделем
- 17...Y - токарный обрабатывающий центр с осью Y и задним центром
- 17...Y-2D - токарный обрабатывающий центр с осью Y и с противошпинделем

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр 1728F, 1740F, 1750F



Удаленная диагностика станка



Возможность роботизации

5D

Количество осей обработки



Высокий крутящий момент



Автоматическая подача прутка



Автоматическая смена инструмента



Противо-шпиндель



Контроль температурных деформаций



Диагностика шпинделя

Конструкция станков серий 1728F, 1740F, 1750F построена по модульному принципу, позволяющему на единой базе создавать оборудование различного назначения и сложности.

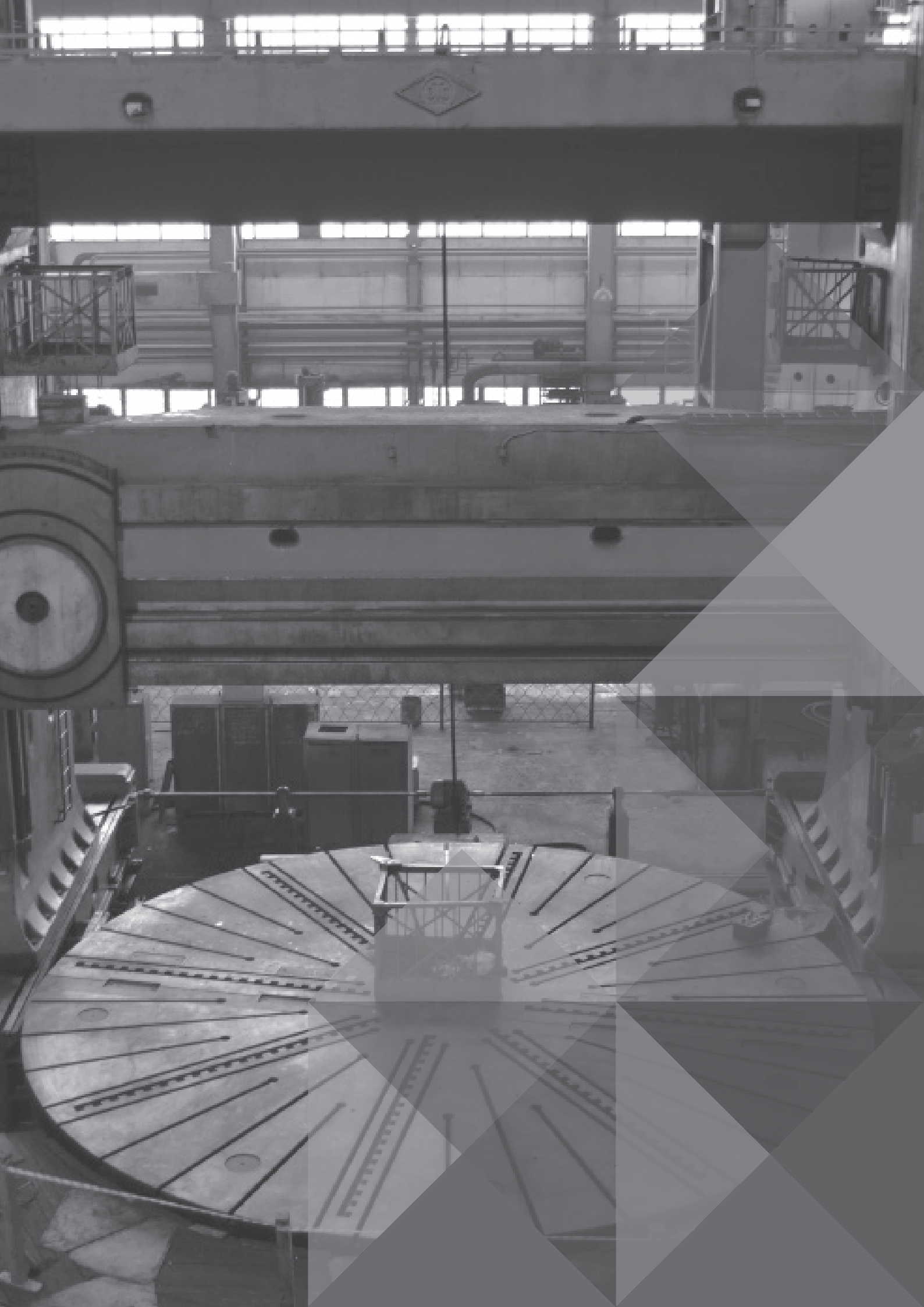
Обрабатывающие центры позволяют производить комплексную обработку деталей типа тел вращения с выполнением дополнительных операций: сверление осевых и радиальных отверстий, нарезание резьб, фрезерование лысок. Оснащение станков фрезерной головкой позволяет выполнять пятиосевую обработку криволинейных поверхностей.

Технические характеристики

		серия 1728F	серия 1740F	серия 1750F
Параметры рабочей зоны				
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной	мм	550	700 (800)*	800 (1 000)*
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	мм	400	600 (800)*	800 (1 000)*
Расстояние между центрами	мм	1 000 (2 000)*	1 000 (2 000)*	1 250 (2 000, 3000)*
Перемещения по осям				
Продольное перемещение по оси Z	мм	1 060 (2 060)*	1 060 (2 060)*	1300 (2 060, 3 060)*
Поперечное перемещение по оси X	мм	355	495 (830)*	830 (1 000)*
Перемещение по оси Y*	мм	±50	±110 (±200)*	±200
Дискретность задания поворота по оси C*	град.	0,001		
Пределы рабочих подач по осям X / Y* / Z	мм/мин	4 000 / 4 000 / 4 000		
Диапазон круговых подач по оси C	об/мин	0,01 ... 100		
Пределы быстрых перемещений по осям X / Y* / Z	м/мин	10 / 10 / 20 (30 / 30 / 30)*		
Точность позиционирования по осям X / Y* / Z	мм	±0,005 (±0,002)*		
Шпиндель				
Конец шпинделя	-	A2-A6 (A2-A8, A2-A11)*		
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	мм	76 (96, 160)*		
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	2 500 (3 500, 5 000)*		
Мощность главного привода	кВт	22 (36,52)*		
Противошпиндель*				
Конец шпинделя	-	A2-A6 (A2-A8, A2-A11)*		
Пределы частот вращения шпинделя	об/мин	2 500 (3 500, 5 000)*		
Мощность привода противошпинделя	кВт	22 (36, 52)*		
Задняя бабка				
Конус пиноли задней бабки	-	Морзе 6		
Перемещение пиноли задней бабки	мм	160		
Диаметр пиноли задней бабки	мм	120		
Револьверная головка (нижняя)*				
Количество инструментальных позиций	шт.	12		
Количество приводных инструментальных позиций*	шт.	12		
Частота вращения приводного инструмента	об/мин	4 000 (6 000)*		
Диаметр цилиндрического хвостовика инструментального блока	-	VDI 30 (VDI 40, BMT)*	VDI 30 (VDI 40, VDI 50, BMT)*	VDI 30 (VDI 40, VDI 50, BMT)*
Фрезерная головка				
Угол поворота фрезерной головки по оси B	град.	±102,5 (±120)*		
Конус шпинделя фрезерной головки	-	HSK (SK, BT, CAPTO)		
Частота вращения шпинделя фрезерной головки	об/мин	6 000 (8 000, 10 000, 12 000, 15 000, 18 000, 24 000)*		
Мощность привода шпинделя фрезерной головки	кВт	21,5 (47)*		
Крутящий момент привода шпинделя фрезерной головки	Нм	128 (249)*		
Инструментальный магазин*				
Кол-во позиций инструментального магазина	шт.	30 (50, 80, 100, 120)*		
Максимальный диаметр устанавливаемого инструмента без пропуска / с пропуском гнезд	мм	90 / 150		
Максимальная длина устанавливаемого инструмента	мм	150 (350, 500)*		
Габаритные размеры и масса (для базового исполнения, ориентировочно)				
Длина	мм	5 600 (6 600)*		6 180 (7 200, 8 200)
Ширина	мм	3 600		2 880 (3 200)
Высота	мм	2 500	2 900	3 100
Масса станка	кг	9 500 (10 000)*	9 800 (10 500)*	19 000 (20 500, 22 000)

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.





ТОКАРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Токарные патронно-центровые станки с ЧПУ

Токарные обрабатывающие центры

▶ Токарно-карусельные станки с ЧПУ

Двухстоечные токарно-карусельные станки с ЧПУ серии 1М-CNC



Автоматическая смена инструмента



Удаленная диагностика станка



Опция фрезерной головки



Высокий крутящий момент



Высокая температурная стабильность

Двухстоечные токарно-карусельные станки серии 1М-CNC предназначены для обработки прямолинейных и криволинейных поверхностей деталей типа тел вращения. Помимо операций точения на станках данной серии возможно выполнение фрезерования, растачивания, сверления, нарезания резьбы.

Технологические возможности станков могут быть расширены за счет использования специальных фрезерных и шлифовальных головок.

Технические характеристики

Параметры рабочей зоны		
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки	мм	3 200 (до 8 000)*
Максимальная высота устанавливаемой заготовки	мм	2 000 (до 5 000)*
Максимальная грузоподъемность планшайбы	кг	50 000 (до 160 000)*
Мощность привода планшайбы	кВт	110 (120)*
Максимальный крутящий момент на планшайбе	кНм	125 (до 450)*
Левый суппорт		
Ход ползуна левого токарного суппорта	мм	1 250 (2 500)*
Максимальная сила резания на ползуне левого токарного суппорта	кН	50 (80)*
Правый суппорт		
Ход ползуна правого токарного суппорта	мм	1 250 (2 500)*
Диапазон частоты вращения шпинделя расточно-фрезерного суппорта	об/мин	2 600 (8 000)
Максимальный крутящий момент на шпинделе фрезерно-расточного суппорта	Нм	500 (1 200)*
Подачи по осям		
Диапазон подач по линейным осям	мм/мин	0,1 ... 2 000
Система автоматической смены инструмента фрезерно-расточного суппорта		
Количество позиций инструмента	шт.	12 (24, 40, 60)*
Система автоматической смены инструмента токарного суппорта		
Количество позиций резцовых блоков	шт.	6 (12, 24)*
Система автоматической смены головок*		
Виды используемых головок	-	угловая фрезерная, двухосевая фрезерная, шлифовальная
Масса оборудования		
Масса станка	кг	90 400 (до 281 000)*

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Одностоечные токарно-карусельные станки с ЧПУ серии VBL



Высокий крутящий момент



Контроль температурных деформаций



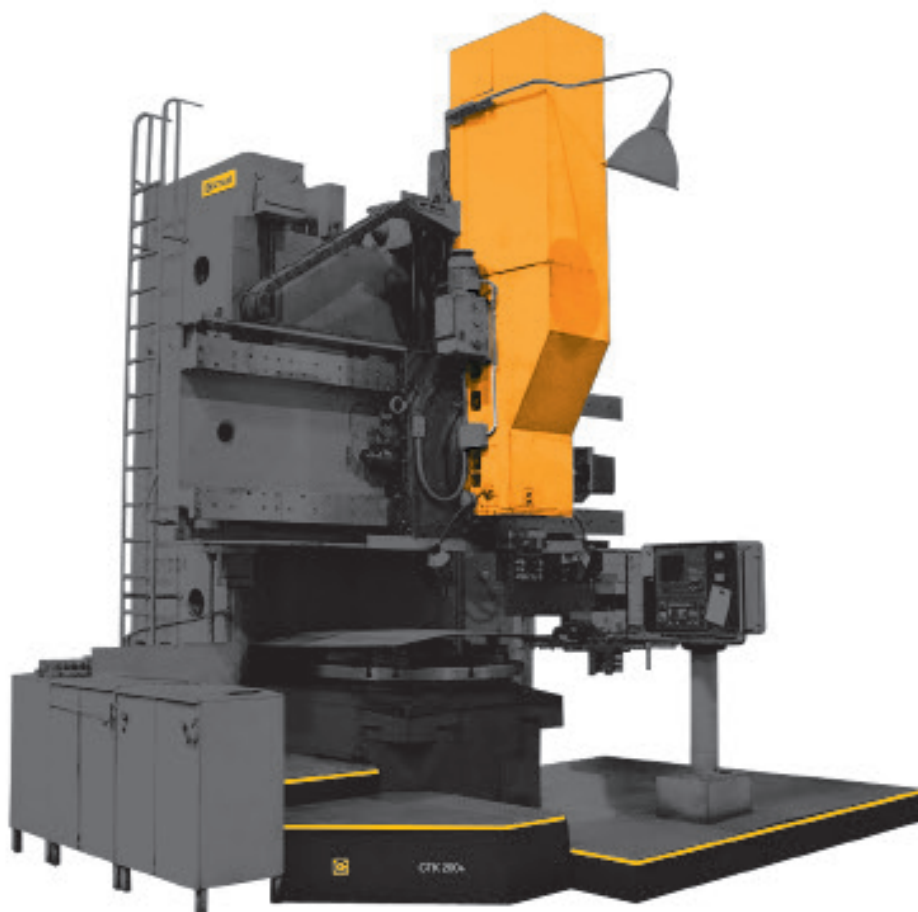
Опция фрезерной головки



Удаленная диагностика станка



Автоматическая смена инструмента



Токарно-карусельные станки с ЧПУ серии VBL предназначены для выполнения черновой и чистовой обработки деталей из чугуна, сталей, цветных металлов и их сплавов. На станках имеется возможность выполнять следующие виды операций:

- обработка внутренних, наружных, торцовых поверхностей тел вращения простой и сложной формы (конус, сфера, тор и т.п.);
- нарезание резьбы или винтовых канавок на поверхностях, соосных оси вращения планшайбы;
- фрезерование поверхностей, сверление, растачивание, зенкерование, развертывание и нарезание резьбы в отверстиях, соосных оси вращения расточно-фрезерного шпинделя.

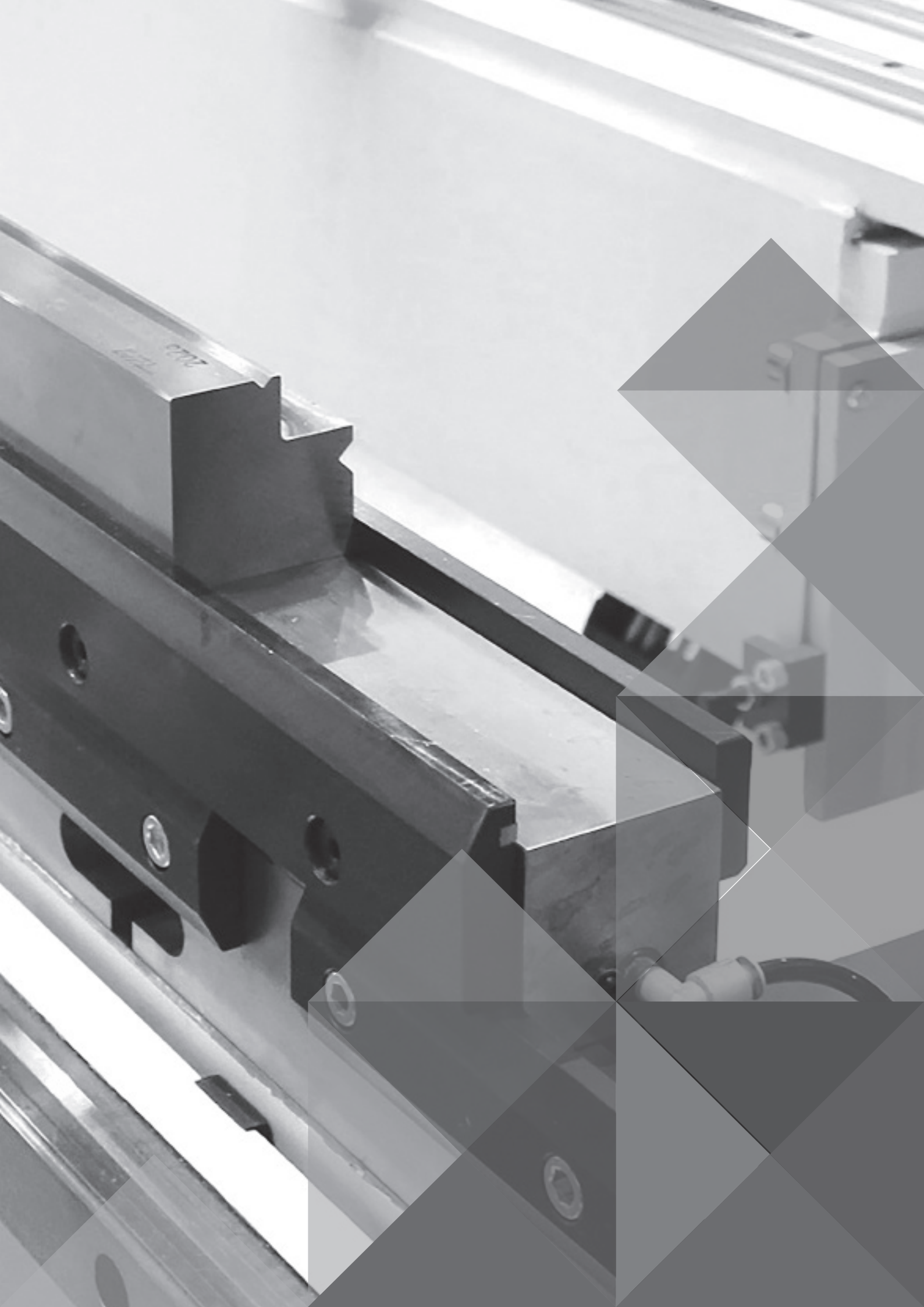
Технические характеристики

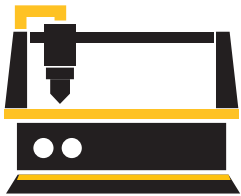
Параметры рабочей зоны		
Максимальный диаметр устанавливаемой заготовки	мм	1 600 (2 500)*
Максимальная высота устанавливаемой заготовки	мм	1 400 (2 000)*
Планшайба		
Максимальный диаметр планшайбы	мм	1 600 (2 500)*
Максимальная грузоподъемность планшайбы	кг	12 000 (18 000)*
Пределы частот вращения планшайбы	об/мин	1 ... 300
Наибольший момент резания на планшайбе от главного привода	кНм	40
Наибольший момент резания на планшайбе от привода подач	кНм	5
Мощность привода главного движения	кВт	60
Перемещения по осям		
Перемещение ползуна по оси Z	мм	1 050
Перемещение салазок по оси X	мм	2 600
Перемещение поперечины (установочное перемещение)	мм	800
Расточный шпиндель		
Пределы частот вращения расточного шпинделя	об/мин	2 ... 600
Конус отверстия в расточном шпинделе токарно-фрезерного суппорта	-	Конус 50 АТ6 по ГОСТ 15945-82
Мощность электродвигателя привода расточного шпинделя	кВт	18
Наибольшее усилие резания на ползуне суппорта "на прижим"	кН	50
Наибольший момент резания на шпинделе суппорта	Нм	1 250
Подачи по осям		
Пределы вертикальных и горизонтальных подач	мм/мин	0,1 ... 10 000
Габаритные размеры и масса оборудования (для базового варианта, ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	3 700 5 100 5 800
Масса станка	кг	38 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.







ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОГО МАТЕРИАЛА

Станок для раскроя и обработки листового материала СТЦП 210 КС (РФП - 2С2)



Станок для раскроя и обработки листового материала модели СТЦП 210 КС (РФП 2С2).

Для раскроя фрезерованием листовых заготовок из цветных металлов толщиной до 15 мм любым криволинейным наружным и внутренним контуром, для фрезерования тонкостенных панелей и прессованных профилей, и сверления отверстий до 8 мм в крупногабаритных заготовках. Станок имеет неподвижную станину с рабочим столом. Поверхность стола обработана и имеет Т-образные пазы для крепления приспособлений при обработке в режиме фрезерования панелей и криволинейных прессованных профилей. Над столом по направляющим станина перемещается в продольном направлении портал. По направляющим портала в поперечном направлении перемещается каретка шпиндельная, по вертикальным направляющим которой перемещается каретка вертикальная с электрошпинделем. Все три координаты: X — продольная, Y — поперечная, Z — вертикальная, являются следящими и управляются от системы ЧПУ. Станок снабжен инструментальным магазином, смена инструмента — автоматическая и осуществляется за счет координатных (по X и Y) перемещений шпиндельной каретки.

Технические характеристики

СТЦП 250 КСВ
(РФП - 2ВС)

Параметры рабочей зоны		
Размеры рабочей поверхности стола	мм	2 100 x 8 400
Грузоподъемность стола	кг	–
Номинальный вращающий момент эл.шпинделя	Нм	12,2
Максимальные программируемые перемещения		
- ось X (портал продольно)	мм	6 500
- ось Y (каретка поперечно)	мм	2 260
- ось Z (электрошпиндель - вертикально)	мм	200
Скорости быстрых перемещений (оси X \ Y \ Z)	мм/мин	20 000, 20 000, 10 000
Количество инструментальных оправок в магазине	–	10
Класс точности по ГОСТ 30027 - 93		П
Система управления		ЧПУ

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Станок для раскроя и обработки листового материала СТЦП 250 КСВ (РФП - 2ВС)



Станок раскройно-фрезерный с ЧПУ модели СТЦП 250 КСВ (РФП 2ВС) предназначен для раскроя фрезерованием листовых заготовок из алюминиевых сплавов с любым криволинейным наружным и внутренним контуром деталей массой до 3 тонн. На станке выполняются следующие технологические операции: раскрой листов на заготовки, сверление отверстий, фрезерование вырезов, фрезерование внутренних и наружных контуров. Особенности конструкции Станок имеет неподвижную станину с рабочим вакуумным столом, который представляет собой комплект вакуумных решетчатых плат размером 1000x1250x48мм количеством 24 шт. Над столом по направляющим станина перемещается в продольном направлении портал. По направляющим портала в поперечном направлении перемещается каретка шпиндельная, по вертикальным направляющим которой перемещается каретка вертикальная с электршпинделем. Все три координаты: X — продольная, Y — поперечная, Z — вертикальная, являются следящими и управляются от системы ЧПУ. Станок снабжен инструментальным магазином, смена инструмента — автоматическая и осуществляется за счет координатных (по X и Y) перемещений шпиндельной каретки.

Технические характеристики

СТЦП 210 КС
(РФП - 2С2)

Параметры рабочей зоны		
Размеры рабочей поверхности стола	мм	2 500 x 12 000
Грузоподъемность стола	кг	3000
Инструментальный конус	–	HSK - A63
Максимальная скорость вращения эл. шпинделя, об/мин	об/мин	24000
Номинальный вращающий момент эл.шпинделя	Нм	20
Максимальные программируемые перемещения		
- ось X (портал продольно)	мм	12000
- ось Y (каретка поперечно)	мм	2500
- ось Z (электрошпиндель - вертикально)	мм	300
Скорости быстрых перемещений (оси X \ Y \ Z)	мм/мин	60 000, 60 000, 20 000
Количество инструментальных оправок в магазине	–	24
Класс точности по ГОСТ 30027 - 93		
Система управления		ЧПУ

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ серии STS-V / VOLKSPRESS



Листогибочные гидравлические прессы серии VOLKSPRESS предназначены для работы с листовым материалом. Жесткая, сваренная из высококачественной листовой стали, конструкция станины пресса состоит из двух боковых стоек, верхней траверсы и массивного стола. Гибочная траверса (ползун) перемещается вверх-вниз с верхним инструментом.

Панель управления системой ЧПУ вмонтирована в кожух правого гидроцилиндра пресса. Опционально панель управления может располагаться на выносной шарнирной штанге.

Технические характеристики

STS-V 50 / 2050

STS-V 63 / 2050

Параметры рабочей зоны			
Усилие	кН	500	630
Ширина стола	мм	2 050	2 550
Расстояние между стойками	мм	1 750	
Ход ползуна	мм	160	
Высота открытия	мм	250	
Ускоренный ход вниз	мм/с	100	
Рабочий ход вниз	мм/с	10	
Возвратный ход вверх	мм/с	120	
Мощность главного привода	кВт	5,5	
Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)			
Длина	мм	2 300	
Ширина	мм	1 350	
Высота	мм	1 900	2 100
Масса	кг	3 000	3 100

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ серии STS-K / Klassik



Листогибочные гидравлические прессы серии «KLASSIK» — это скоростные, высокотехнологичные прессы, оснащённые современными электронно-гидравлическими системами, позволяющими производственному персоналу осуществлять высокопроизводительную и безопасную работу с листовым материалом.

Технические характеристики прессов и качество производимой на них продукции ничем не уступает параметрам аналогичных прессов ведущих зарубежных производителей.

На прессах серии STS устанавливается активная система лазерной защиты рабочей зоны прессы, позволяющая защитить человека от травм во время работы с оборудованием.

Технические характеристики

			STS 110/2550		STS 220/3100		STS 300/3100
		STS 63/2050	STS 80/2550	STS 110/3100	STS 160/3100	STS 220/4100	STS 300/4100
		63/2550)	80/3100)	110/4100	160/4100	220/5100	300/5100
				110/5100	160/5100	220/6200	300/6200

Параметры рабочей зоны

Усилие	кН	630	800	1 100	1 600	2 200	3 000
Ширина стола	мм	2050 (2550)	2 550 (3 100)	2550 (3 100) (4 100) (5 100)	3 100 (4 100) (5 100)	3 100 (4 100) (5 100) (6 200)	3 100 (4 100) (5 100) (6 200)
Расстояние между стойками	мм	1 750 (2 100)	2 100 (2 600)	2 100 (2 600) (3 600) (4 600)	2 600 (3 600) (4 800)	2 600 (3 600) (4 600) (5 100)	2 600 (3 600) (4 600) (5 100)
Окно в стойке	мм	410	410	410	410	410	410

Перемещения

Ход ползуна	мм	215	215	265	265	315	315
Высота открытия	мм	530	530	580	580	630	630
Ускоренный ход вниз	мм/ сек	150	150	150 (150) (120) (120)	150 (150) (100)	150 (150) (100) (100)	120 (120) (100) (100)
Рабочий ход вниз	мм/ сек	11	11	10	10	10	9
Возвратный ход вверх	мм/ сек	120	120	120	120 (120) (80)	125 (125) (80) (80)	100 (100) (80) (80)

Главный привод

Мощность главного привода	кВт	5,5	7,5	11,0	18,5	22,0	30,0
---------------------------	-----	-----	-----	------	------	------	------

Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)

Длина	мм	2 600 (3 100)	3 100 (3 400)	3 100 (3 400) (4 400) (5 400)	3 400 (4 400) (5 400)	3 400 (4 400) (5 400) (6 500)	3 400 (4 400) (5 400) (6 500)
Ширина	мм	1 450	1 450	1 550	1 550	1 550	2 100
Высота	мм	2 350	2 500	2 800 (2 850) (3 150) (3 650)	2 850 (3 150) (3 650)	2 850 (3 150)* (3 850)* (4 100)*	3 150 (3 500) (4 050) (4 550)
Масса	кг	5 200 (5 700)	7 800 (8 800)	8 500 (9 500) (12 500) (15 000)	12 000 (14 500) (17 000)	16500 (18 500) (23 000) (29 000)	19 500 (23 000) (29 500) (37 500)

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ серии STS-K / Klassik



Листогибочные гидравлические прессы серии «KLASSIK» — это скоростные, высокотехнологичные прессы, оснащённые современными электронно-гидравлическими системами, позволяющими производственному персоналу осуществлять высокопроизводительную и безопасную работу с листовым материалом.

Технические характеристики прессов и качество производимой на них продукции ничем не уступает параметрам аналогичных прессов ведущих зарубежных производителей.

Технические характеристики

	STS	STS	STS	STS	STS
	400/4100	500/4100	630/5100	800/6200	1000/6200
	400/5100	500/6200	630/6200	800/8200	1000/8200
	400/6200	500/8200	630/8200	800/10200	1000/10200

Параметры рабочей зоны

Усилие	кН	4 000	5 000	6 300	8 000	10 000
Ширина стола	мм	4 100 (5 100) (6 200)	4 100 (5 100) (6 200) (8 200)	5 100 (6 200) (8 200)	6 200 (8 200) (10 200)	6 200 (8 200) (10 200)
Расстояние между стойками	мм	3 600 (4 600) (5 100)	3 200 (4 200) (5 100) (7 100)	4 200 (5 100) (7 100)	5 100 (7 100) (9 100)	5 100 (7 100) (9 100)
Окно в стойке	мм	410	510	510	610	610

Перемещения

Ход ползуна	мм	365	365	365	465	465
Высота открытия	мм	680	680	680	780	780
Ускоренный ход вниз	мм/сек	120 (120) (100)	120 (120) (80) (80)	120 (120) (100)	120 (120) (100)	120 (120) (100)
Рабочий ход вниз	мм/сек	9	8	9	9	9
Возвратный ход вверх	мм/сек	100 (100) (80)	100 (100) (70) (70)	100 (100) (80)	100 (100) (80)	100 (100) (70)

Главный привод

Мощность главного привода	кВт	30,0	37,0	45,0	45,0	55,0
---------------------------	-----	------	------	------	------	------

Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)

Длина	мм	4 400 (5 400) (6 500)	4 400 (5 400) (6 500) (8 500)	5 400 (6 500) (8 500)	6 500 (8 500) (10 500)	6 500 (8 500) (10 500)
Ширина	мм	2 210 (5 510) (2 210)	2 525	2 450	2 750	1750 (2 750) (2 750)
Высота	мм	3 900 (4 600) (4 950)	3 900 (3 650) (4 850) (5 300)	4750 (5 350) (6 000)	6 300 (6 300) (7 050)	5 858 (6 550) (7 150)
Масса	кг	36 500 (42 000) (48 000)	34 500 (42 000) (56 000) (73 000)	62 000 (68 000) (84 000)	87 000 (135 000) (165 000)	95 000 (145 000) (180 000)

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ серии STS-D / Dynamik



Листогибочные гидравлические прессы серии STS-D / Dynamik — это высокотехнологичные и высокопроизводительные прессы с усилием от 500 до 3200 кН и длиной обработки от 1275 до 4420 мм. Большой выбор разнообразных принадлежностей и оснастки значительно расширяет технологические возможности оборудования.

Технические характеристики

		STS- D50/1275	STS- D85/2210	STS- D85/2720	STS- D130/3230
Параметры гига					
Максимальное усилие гига	кН	500	850	850	1 300
Длина гига	мм	1 275	2 210	2 720	3 230
Расстояние между стойками	мм	1 040	1 750	2 260	2 690
Ход верхней балки (ось Y)	мм	215		445	
Окно в стойке	мм	420			
Высота открытия	мм	505		735	
Высота стола	мм	1 085	1 095	1 095	
Перемещения					
Максимальная скорость ползуна при ускоренном ходе	мм/с	220			
Максимальная скорость ползуна при гибке	мм/с	10 ... 20			
Максимальная скорость ползуна при возвратном ходе	мм/с	220			
Максимальный диапазон перемещений полки заднего упора по оси X	мм	600			
Максимальный диапазон перемещений полки заднего упора по оси R	мм	250			
Скорость перемещения упора по оси X	мм/с	1 000			
Скорость перемещения упора по оси R	мм/с	330			
Скорость перемещения упора по оси Z	мм/с	1 000			
Максимальный размер отгибаемой полки по заднему упору	мм	860			
Номинальная мощность главного электродвигателя	кВт	5,5	7,5	7,5	11,0
Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)					
Длина	мм	2 190	3 110	3 620	4 070
Ширина	мм	1 740	1 740	1 740	1 740
Высота	мм	2 375	2 375	2 835	2 835
Масса	кг	4 900	7 300	7 800	10 200 / 10 900

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Листогибочные гидравлические прессы с ЧПУ серии STS-D / Dynamik



Листогибочные гидравлические прессы серии STS-D / Dynamik — это высокотехнологичные и высокопроизводительные прессы с усилием от 500 до 3200 кН и длиной обработки от 1275 до 4420 мм. Большой выбор разнообразных принадлежностей и оснастки значительно расширяет технологические возможности оборудования.

Технические характеристики

		STS- D170/ 3230	STS- D170/ 4250	STS- D230/ 3230	STS- D230/ 4250	STS- D320/ 4420
Параметры гйба						
Максимальное усилие гйба	кН	1 700	1 700	2 300	2 300	3 200
Длина гйба	мм	3 230	4 250	3 230	4 250	4 420
Расстояние между стойками	мм	2 690	3 680	2 690	3 680	3 680
Ход верхней балки (ось Y)	мм	445				
Окно в стойке	мм	420				
Высота открытия	мм	735				
Высота стола	мм	1 095	1 095	1 095	1 095	1 110
Перемещения						
Максимальная скорость ползуна при ускоренном ходе	мм/с	220				
Максимальная скорость ползуна при гибке	мм/с	10 ... 15				
Максимальная скорость ползуна при возвратном ходе	мм/с	220				
Максимальный диапазон перемещений полки заднего упора по оси X	мм	600				
Максимальный диапазон перемещений полки заднего упора по оси R	мм	250				
Скорость перемещения упора по оси X	мм/с	1 000				
Скорость перемещения упора по оси R	мм/с	330				
Скорость перемещения упора по оси Z	мм/с	1 000				
Максимальный размер отгибаемой полки по заднему упору	мм	860				
Номинальная мощность главного электродвигателя	кВт	18,5	18,5	22,0	22,0	30,0
Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)						
Длина	мм	4 250	5 240	4 270	5 260	5 300
Ширина	мм	1 865	1 865	1 955	1 955	1 955
Высота	мм	3 000	3 200	3 200	3 200	3 200
Масса	кг	12 000	16 000	16 000	19 500	22 400

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Ножницы гильотинные гидравлические с ЧПУ серии STS-G



Станина ножниц — цельносварная двухстоечная. Стойки ножниц соединены между собой столом, траверсой и квадратной полый трубой, образующей бак гидропривода, что позволяет значительно усилить жесткость всей конструкции. Главный привод — электрогидравлический. Гидропривод ножниц состоит из насосной установки с блоком управления, смонтированных на баке гидроцилиндров ножевой балки и гидроприжимов.

Механизированный задний упор закреплен на ножевой балке. Управление механизмом заднего упора гидравлических ножниц производится посредством системы ЧПУ DELEM DAC-360 и выполняется автоматически, после ввода параметров изготавливаемой детали на пульте управления ножниц. Задний упор имеет шарико-винтовую передачу и перемещается от сервопривода, что позволяет добиться высокой точности его позиционирования. Режим работы: наладочный, одиночные ходы, автоматический.

Технические характеристики

		STS- G4/2050 G4/2550	STS- G6/2050 G6/2550 G6/3100	STS- G10/2050 G10/2550 G10/3100	STS- G13/2550 G13/3100	STS- G16/2550 G16/3100
Параметры гига						
Толщина разрезаемого листа	мм	4	6	10	13	16
Длина резания	мм	2 050 (2 550)	2 050 (2 550) (3 100)	2 050 (2 550) (3 100)	2 550 (3 100)	2 550 (3 100)
Мощность электродвигателя	кВт	5,5	11,0	18,5	22,0	30,0
Габаритные размеры и масса оборудования (ориентировочно)						
Длина	мм	3 110 (3 610)	3 310 (3 810) (4 360)	3 180 (3 680) (4 230)	3 700 (4 200)	3 800 (4 300)
Ширина	мм	2 000 (2 050)*	2 110	2 710	3 020	3 220
Высота	мм	1 400	2 070	2 170	2 250	2 300
Масса	кг	5 000 (6 000)	7 000 (8 500) (10 000)	8 500 (10 000) (11 500)	12 200 (13 300)	14 200 (16 300)

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

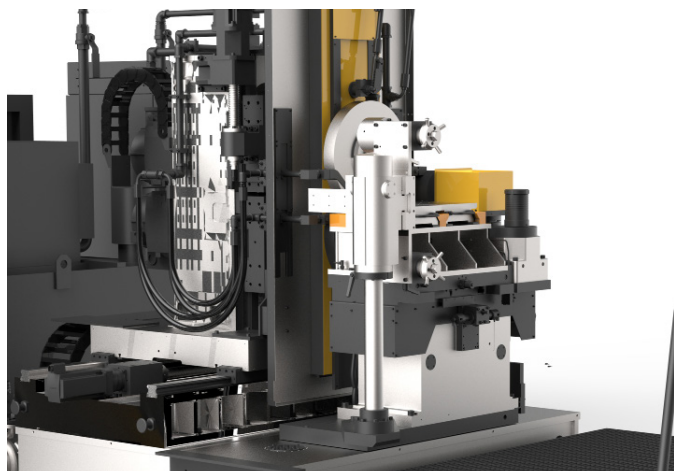
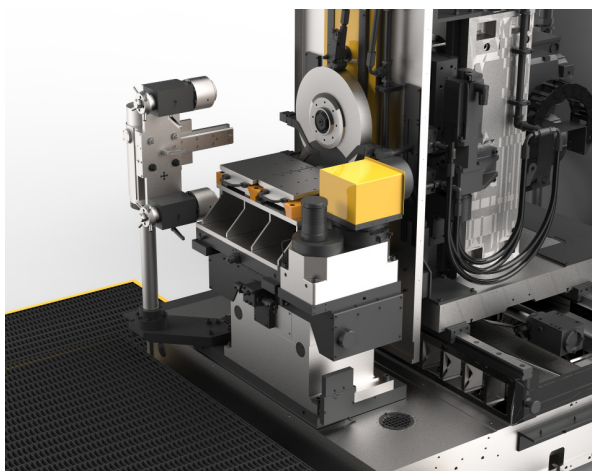
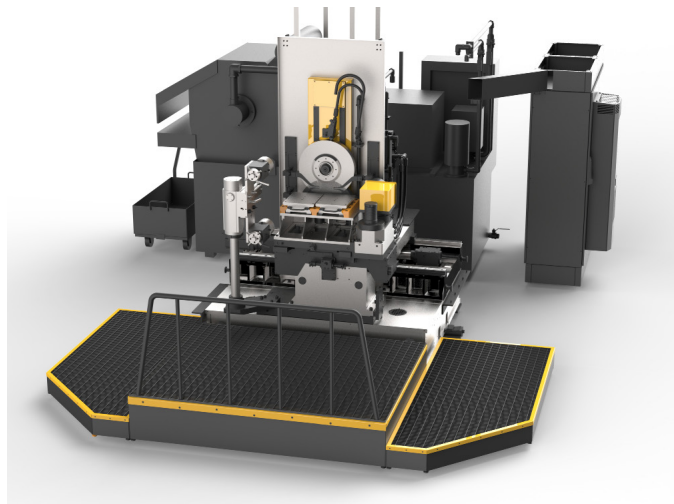






ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СЛОЖНОПРОФИЛЬНОГО ГЛУБИННОГО ШЛИФОВАНИЯ

Профилешлифовальный станок с ЧПУ SXS 310 CNC



Профилешлифовальный станок с ЧПУ модели SXS 310 CNC предназначен для обработки елочных рабочих профилей рабочих лопаток двумя кругами методом глубинного шлифования с периодической правкой.

Технические характеристики

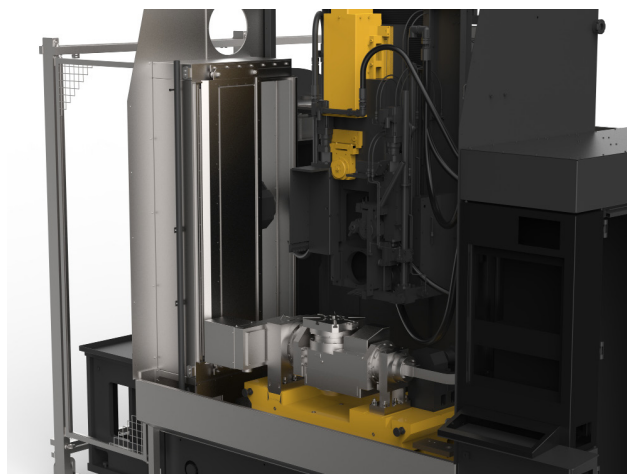
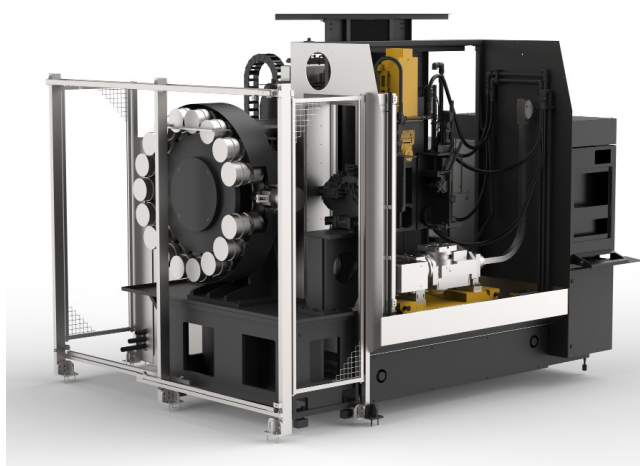
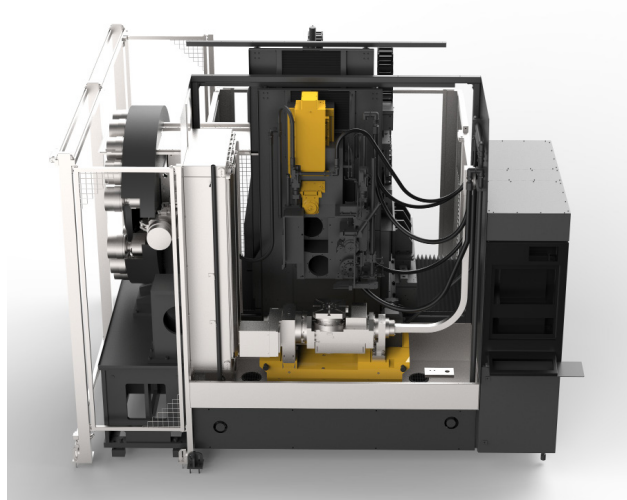
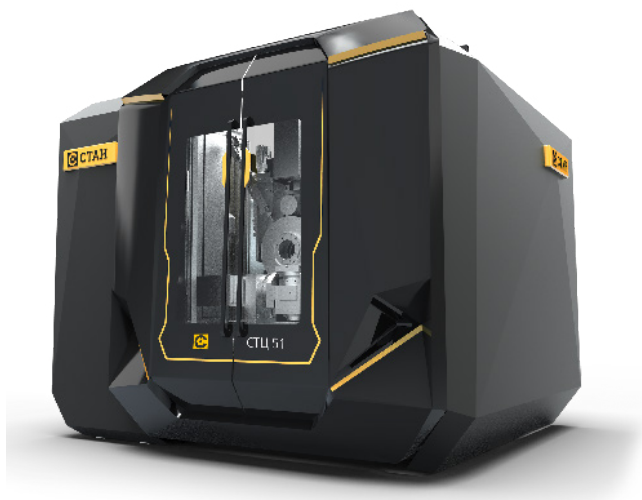
Шлифовальный шпиндель		
Номинальная мощность шлифовальных шпинделей	кВт	28
Номинальная частота вращения кругов	об/мин	1 000
Максимальная частота вращения шлифовальных кругов	об/мин	3 700
Максимальный диаметр круга	мм	500
Высота круга	мм	100
Вертикальные каретки		
Ход вертикальных кареток	мм	250
Скорость вертикальных кареток	мм/мин	3 000
Продольный стол		
Ход продольного стола	мм	900
Скорость продольного стола	мм/мин	11 000
Системы чистки и охлаждения		
Автоматическая подача СОЖ		наличие
Количество охлаждающих сопел на круг	шт	2
Расход СОЖ на каждый круг	л/мин	200
Автоматическая чистка кругов		наличие
Количество сопел чистки на круг	шт	1
Расход СОЖ при чистке круга	л/мин	50
Давление в системе СОЖ	бар	15
Общий расход СОЖ в системе	л/мин	500
Объем бака СОЖ	л/мин	3 600
Габариты оборудования (ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	7 445 3 910 2 800

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Профилешлифовальный станок с ЧПУ SXSpromo



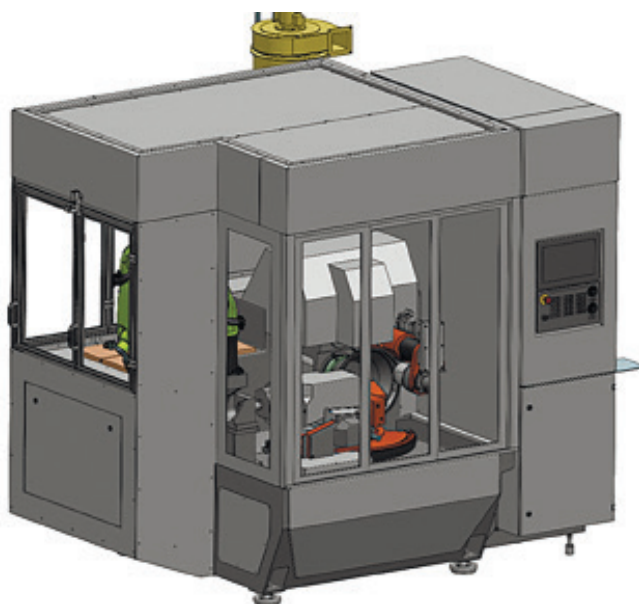
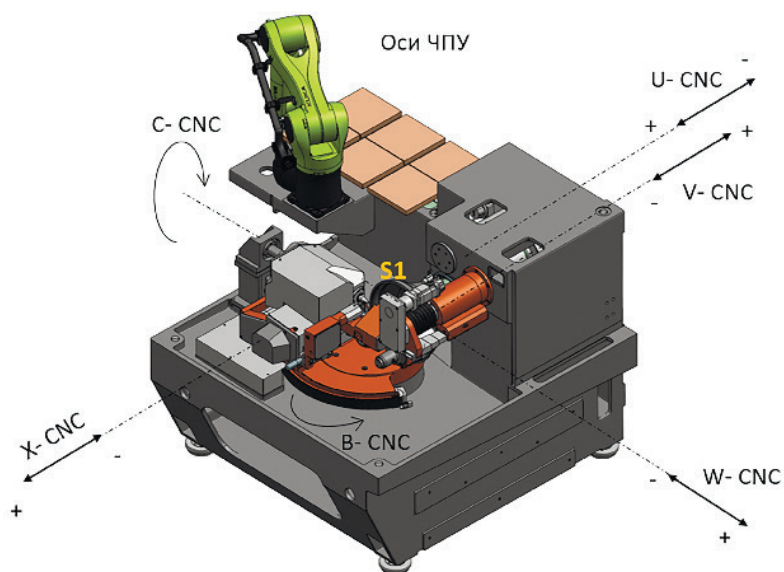
Профилешлифовальный станок с ЧПУ модели SXSpromo предназначен для профильного глубинного шлифования различных профильных изделий, главным образом для обработки сложных деталей энергетического комплекса за минимально необходимым количеством установок с использованием высокопористых шлифовальных кругов и кругов из кубического нитрида бора (КБН).

Технические характеристики

Мощность привода шлифовального круга, кВт	кВт	28 (36, 48)
Частота вращения шлифовального шпинделя, об/мин	об/мин	3700.. 8000
Частота вращения шпинделя правки, об/мин	об/мин	3000...6000
Диаметр шлифовального круга	мм	185...500
Диаметр алмазного правящего ролика	мм	100...205
Скорость продольного стола	мм/мин	11...22
Скорость поперечной стойки	мм/мин	0...6
Скорость вертикальной каретки	мм/мин	0...5,5
Количество управляемых осей ЧПУ		3..6
5-ти осевая обработка		Опция
Глобусный стол, делительный стол, поворотный шпиндель		Опция
2-х осевое устройство правки		Опция
Динамическое балансировочное устройство		Опция
3D измерительная система		Опция
Автоматическая система смены кругов		Опция
Дополнительное устройство правки		Опция
Технологическая оснастка		Опция
Постпроцессор		Опция



Четырехосевой шлифовальный центр SCR 456



Четырехосевой шлифовальный центр SCR 456 предназначен для высокоточной обработки периферии и защитной фаски сменных многогранных неперетачиваемых пластин из твёрдого сплава за один установ в автоматизированной загрузкой/выгрузкой заготовок.

Станок обладает высокой производительностью, обеспечивает высокую чистоту обработанных поверхностей. Минимальный диаметр вписанной окружности IC 6 мм.

Технические характеристики

Привод шлифовального круга (S1)		
Диаметр круга	мм	400
Мощность	кВт	7
Скорость резания	м/с	0-35
Диаметр шпинделя	мм	150
Стол изделия (X-CNC)		
Ход	мм	55
Скорость	мм/мин	0,1 - 4 800
Разрешение	мм	0,0001
Круглый стол (B-CNC)		
Диапазон поворота	град.	-92/+45
Скорость	град./мин	12 000
Разрешение	град.	0,0001
Шпиндель изделия		
Скорость	град./мин.	60-4800
Разрешение	град.	0,0001
Ось компенсации износа круга (U-CNC)		
Ход	мм	8
Скорость	мм/мин	22,5
Разрешение	мм	
Ось осциляции (W-CNC)		
Ход	мм	30
Скорость	мм/мин	0,1-4800
Разрешение	мм	0,0001
Устройство правки (W-CNC)		
Диаметр правящего круга	мм	120
Высота круга (эффективная)	мм	70
Частота вращения	мин	150
Разрешение	мм	0,001
Паллетная система		
Число паллет	мм	6
Размер паллеты	мм	250x250
Площадь паллет	мм	810x505

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

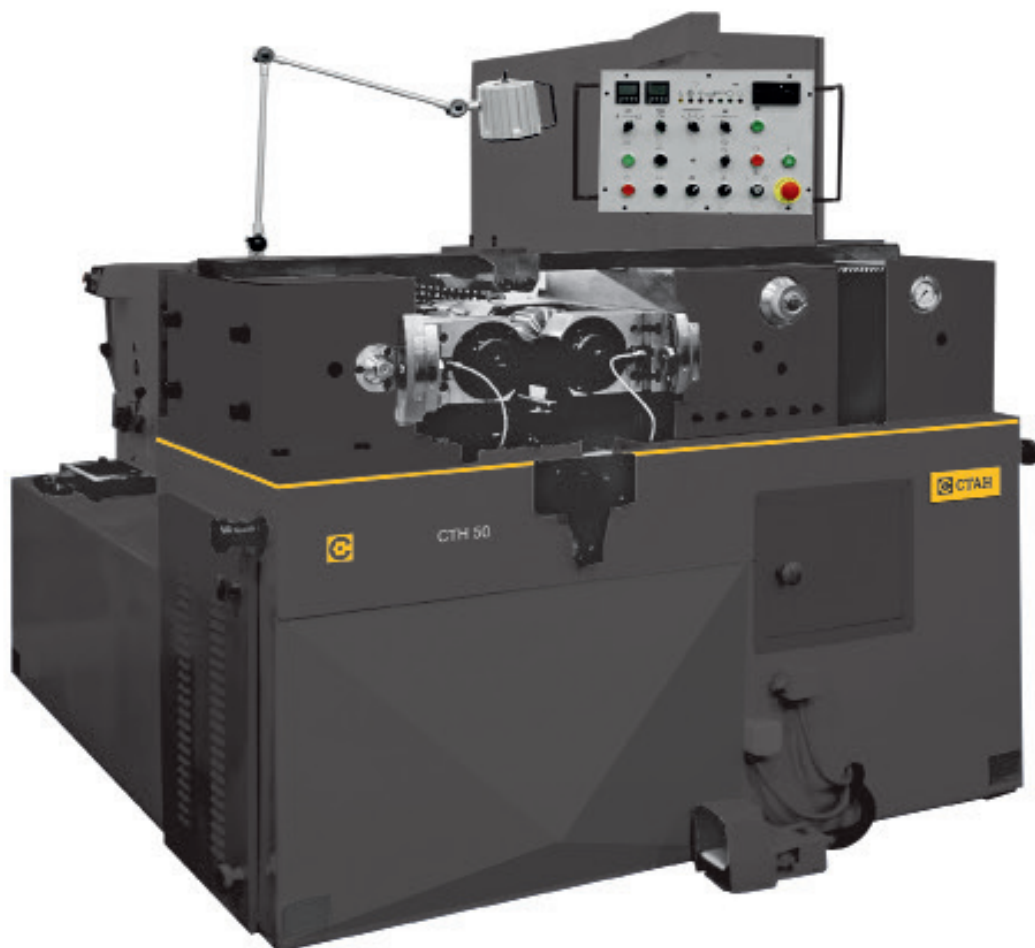






СПЕЦИАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Двухроликовые гидравлические резьбонакатные станки РП 18, РП 30



Двухроликовые гидравлические резьбонакатные станки моделей РП 18, РП 30), предназначены для безотходной обработки деталей типа тел вращения методом давления (накатки). На станках выполняется обработка цилиндрических (гладких и ступенчатых), конических, радиусных, шаровых, фасонных и резьбовых поверхностей, а также червяков, шнеков и радиаторов. Возможен вариант исполнения станков с ЧПУ.

Технические характеристики

РП 18

РП 30

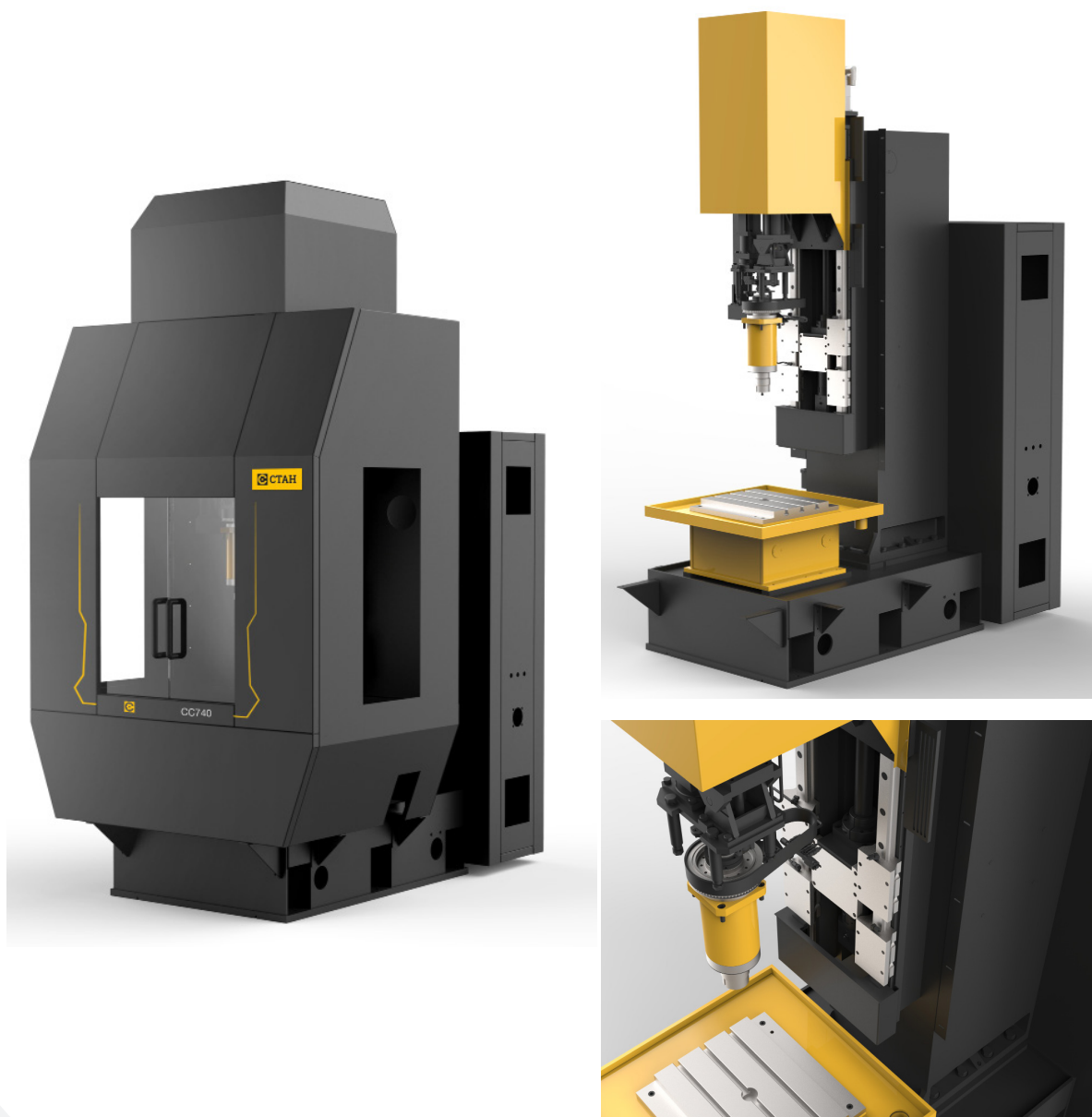
Параметры обрабатываемых заготовок			
Минимальный диаметр заготовки	мм	2	4
Максимальный диаметр заготовки	мм	60	80
Максимальный шаг накатываемой резьбы	мм	5	10
Максимальное давление на рабочий ролик	т	18	30
Шпиндель под накатные ролики			
Диаметр шпинделей под накатные ролики	мм	54 (69, 85)*	69 (80, 85)*
Наибольшая длина посадочной части шпинделя	мм	180	200
Наибольший угол разворота шпинделей	град	±10	±10
Накатные ролики			
Наименьший диаметр роликов для шпинделя при радиальной подаче	мм	100 (120)*	130
Наименьший диаметр роликов для шпинделя при осевой подаче	мм	145	145
Наибольший диаметр роликов	мм	185	190
Параметры мощности			
Мощность привода главного движения	кВт	11	15
Габаритные размеры и масса (ориентировочно)			
Длина Ширина Высота	мм	1 900 2 000 1 960	2 000 1 715 1 560
Масса	кг	2 500	3 500

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.



Вертикальный хонинговальный станок с ЧПУ СС740



Вертикальные хонинговальные станки на модульной основе с ЧПУ модели СС740 с электро-механическим приводом и адаптивным управлением разработаны для высокопроизводительной обработки отверстий в деталях среднего типоразмера в автомобильной и других отраслях промышленности для серийного и крупносерийного производства.

Технические характеристики

Шпиндель		
Количество шпинделей	шт.	1
Ход шпинделя	мм	30 ... 3 000
Расстояние от оси шпинделя до колонны	мм	10..500
Скорость возвратно-поступательного движения шпинделя	м/мин	300 (500)*
Диапазон частот вращения шпинделя	об/мин	0 ... 20
Наибольший крутящий момент на шпинделе	Н	0 ... 1 200
Наибольшее осевое усилие на шпинделе	Н	60 ... 1 000
Габариты и масса оборудования (ориентировочно)		
Длина Ширина Высота	мм	1 850...3 000 1 560...2 600 1 700...3 800
Масса	кг	1 700..6 000

* Опция.

Технические характеристики являются базовыми. Параметры станка и комплектация могут меняться.

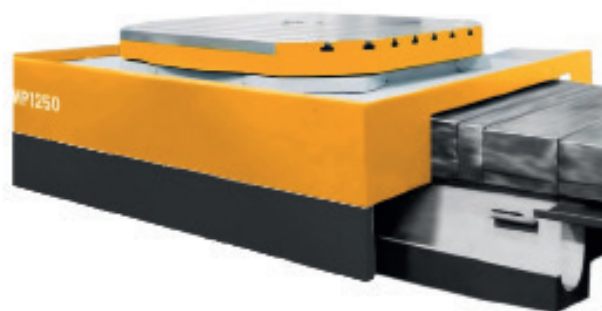
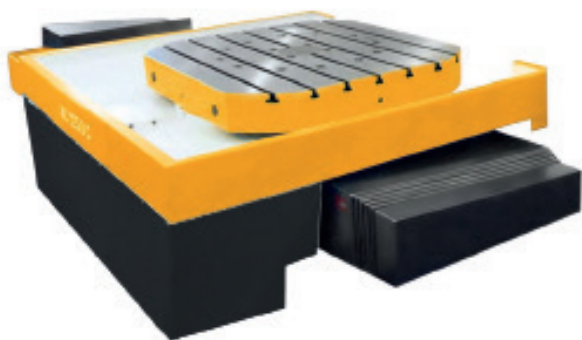




КОМПЛЕКТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Поворотные устройства

Компания СТАН предлагает поворотные столы и устройства собственного производства, обеспечивающие высокое качество и точностные характеристики. Устройства предназначены для расширения технологических возможностей всей гаммы оборудования СТАН в качестве дополнительных осей координат для обработки сложных деталей или для установки более крупных и тяжелых корпусных деталей. Исполнение стола может быть выполнено под его продольное или поперечное расположение относительно оси шпинделя станка.



Поворотно-подвижные автономные столы

	ИРС1250	ИРС1400	ИРС1600	ИРС2000	ИРС2500	ИРС3500
Размер рабочей поверхности, мм	1 250 1 400 (1 250 1 250)	1 400 1 600	1 600 800 (1 600 2 000)	2 000 1 600	2 500 2 000	3 500 2 900
Грузоподъемность, кг	6 000	6 000	8 000	16 000	25 000	40 000
Наибольшее перемещение, мм	2 000	2 000	2 000	2 000	2 500, 4 000	2 500, 4 000
Рабочая подача, мм/мин	1 ... 15 000	1 ... 15 000	1 ... 6 000	1 ... 6 000	1 ... 6 000	1 ... 6 000
Усилие подачи, кН	12,5	12,5	12,5	30	30	30
Ускоренное перемещение, м/мин	15	15	6	10	10	10
Дискретность поворота, ...°	360 000 0,001	360 000 0,001	360 000 0,001	360 000 0,001	360 000 0,001	360 000 0,001
Ускоренное круговое перемещение, мин ⁻¹	3	3	1	2,5	2	1,3
Габариты В L Н (без электрошкафа), м	4,85 1,7 1,05	4,85x1,8 1,05	5,4 1,9 1.1	5,9 2,3 1,15	7,07 2,8 1,25	8,5 3,2 1,46
Масса (без электрошкафа), кг	6 000	6 500	9 000	12 000	16 000	26 500

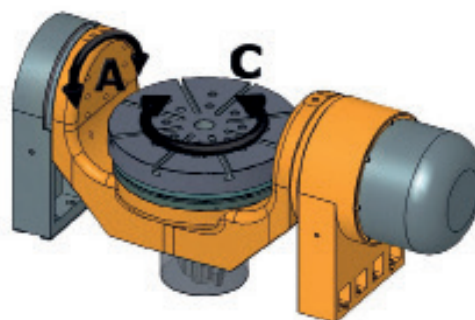
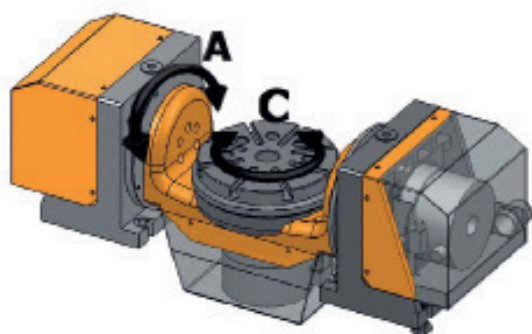
Специальные поворотные столы для шлифовальных станков

	Делительный IT 500	Глобусный ST 150	2-осевой поворотный ST 320-M2	Глобусный ST500
Размер планшайбы, мм	520	204	250 x 250	500
Ось наклона	-	ЧПУ«А»	ЧПУ«А»	ЧПУ«А»
Угол, ...°	-	±110	±110	+20/-110
Скорость, ...°/с	-	120	120	60
Точность, ..."	-	±5	±10	±10
Ось вращения	Ось ЧПУ«А»	Ось ЧПУ«С»	Ось ЧПУ- «В»	Ось ЧПУ- «В»
Частота вращения, мин-1	84	20	20	84
Точность, ..."	±5	±5	±10	±5
Биение, мкм:				
радиальное	Планшайбы стола 5	Базового отверстия 5	Центрирующего пальца 3	Базового отверстия 3
торцевое	Планшайбы стола 5	Планшайбы 5	Базового столика 6	Планшайбы 5
Масса поворотного устройства	550	67	450	910



Поворотные столы

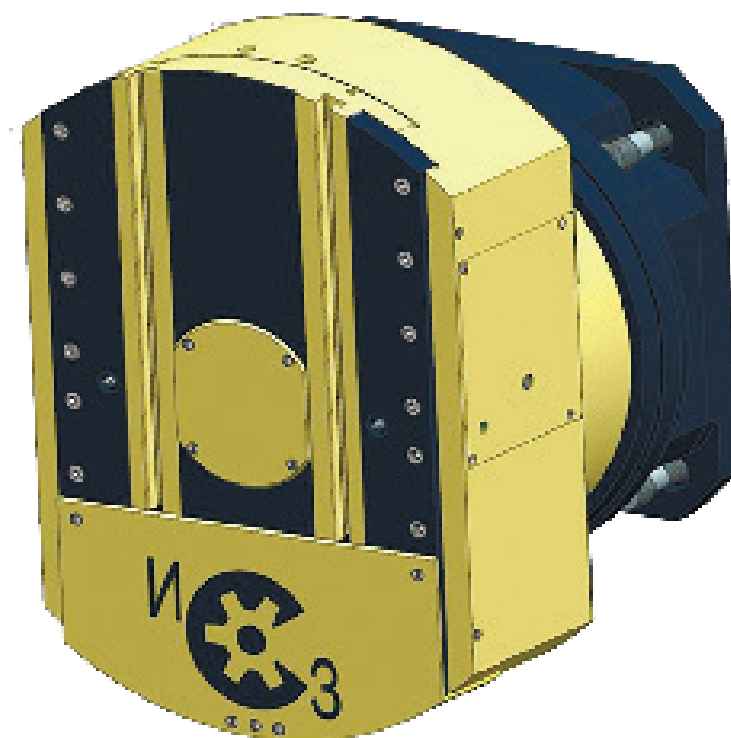
	RT250	RT400	RT630	CNC 200R	CNC 320R	CNC 500R
Диаметр планшайбы, мм	250	400	630	200	320	500
Диаметр центрального отверстия, мм	40H7	60H7	100H7	60H7	60H7	100H7
Ширина направляющего паза	12H11	14H11	18H11	12H11	14H11	18H11
стола, мм	(12H7)	(14H7)	(18H7)	(12H7)	(14H7)	(18H7)
Количество Т-образных пазов	8	8	8	8	8	8
Дискретность отсчета, ...°	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Точность позиционирования, ...°	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006	0,006
Повторяемость позиционирования, ...°	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003	0,003
Максимальный крутящий момент, Н*м	647	1 180	2 950 (1 000*)	640	1 020	3 050
Наибольшая частота вращения стола, мин ⁻¹	25	22	16 (400*)	28	17	15
Число ступеней подачи	Регулирование бесступенчатое					
Допустимая радиальная сила, кН	27,5	37,3	45,3	38,8	42,1	90,7
Допустимая осевая сила, кН	42	56,1	68,1	27,9	31,7	68,1
Максимальный угол поворота планшайбы, ...°:						
по оси А (В)	±90	±90	±90	360	360	360
по оси С	360	360	360	-	-	-
Мощность мотора-редуктора по осям А, С, кВт	0,8x2	1,3x2	-	-	-	-
Электродвигатель привода вращения стола**:						
номинальная мощность, кВт	-	-	5 (оси А, С)	1,9	1,9	5
номинальная частота вращения, МИН ⁻¹	-	-	3 000 (оси А, С)	3 000	3 000	3 000
Грузоподъемность, кг	300	500	1 000	300	500	1 000
Масса, кг, не более	220	530	1 300	170	250	400



Планшайба РС-67

Корпус планшайбы модели РС 67

(ось U) выполнен из высококачественного чугуна. Планшайба крепится (через специальный переходник, оснащенный прецизионным подшипником большого диаметра с перекрещивающимися роликами) в полуавтоматическом режиме к передней части шпиндельной бабки станка. В демонтированном состоянии вращающийся суппорт зафиксирован от поворота специальным устройством, автоматически отключающимся при монтаже на станок.

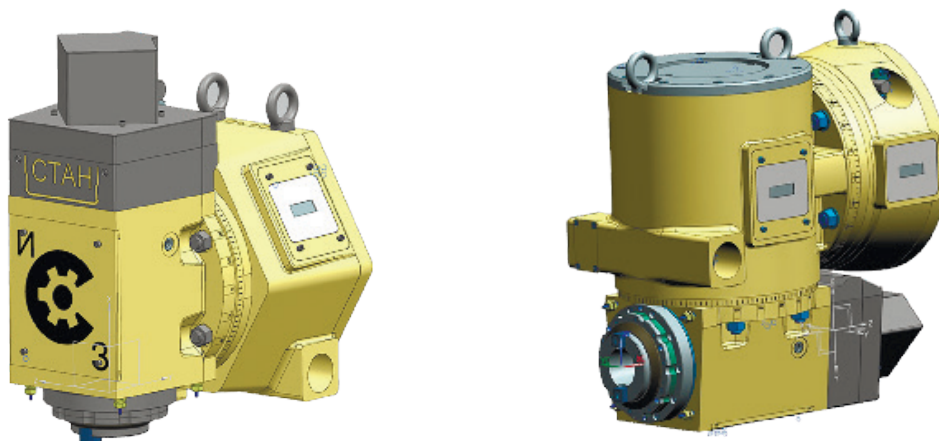


		РС 67	Опции
Диаметр основного корпуса	мм	670	
Перемещение радиального суппорта	мм	170	
Максимально допустимые обороты	об./мин	200	Подача СОЖ через шпиндель и инструмент, установленный в резцедержателе планшайбы
Максимальный крутящий момент	Нм	2250	
Максимальный и минимальный диаметр обработки	мм	150 ... 1000	

Двухосная ортогональная фрезерная головка ОФГ-25, одноосная ($\pm 180^\circ$) фрезерная головка ФГ-25

Двухосная ортогональная фрезерная головка модели ОФГ 25 выполнена из высоко качественного чугуна. Крепится фрезерная головка к передней части шпиндельной бабки из приспособления РІСК – UP вручную. Шпиндель изготовлен из легированной стали и закален. Зубчатые колеса подвергнуты закалке и шлифованию. Поворот осей ортогональной головки производится в ручную через передачу червяк- червячное колесо.

Одноосная фрезерная головка модели ФГ 25 выполнена из высоко качественного чугуна. Крепится фрезерная головка полуавтоматически к передней части шпиндельной бабки. Шпиндель изготовлен из легированной стали и закален. Зубчатые колеса подвергнуты закалке и шлифованию. Поворот осей ортогональной головки производится в ручную через передачу червяк- червячное колесо.



		ОФГ-25		ФГ-25	Опции
Максимально допустимое число оборотов шпинделя	об/мин	2000	Автоматический зажим инструмента в конусе шпинделя головки	2000	Автоматический зажим инструмента в конусе шпинделя головки
Максимально допустимая мощность на шпинделе фрезерного устройства	кВт	25	Подача СОЖ поливом через четыре сопла на торце фрезерной головки	25	
Максимально допустимый крутящий момент	Нм	–	–	1200	Подача СОЖ поливом через четыре сопла на торце фрезерной головки
Конус шпинделя	–	ISO 50	Индикация поворота головки с дискретой 0,001 мм	ISO 50	
Зажимное усилие инструмента	кН	20	Переходник (адаптер) длиной 315 мм	20	Подача СОЖ через шпиндель
Диаметр шпинделя в переднем подшипнике	мм	100	Переходник (адаптер) длиной 500 мм	100	
Передаточное число	–	–	–	0,042361111	Индикация поворота головки с дискретой 0,001 мм
Поворот фрезерной головки, град	град.	–	–	± 180	
Меж осевое расстояние от оси шпинделя станка до оси шпиндельной головки	мм	300	Крепление к передней части шпиндельной бабки из приспособления РІСК – UP в четырех автоматических зажимах	–	–

