

СТАНКОИМПОРТ



МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Поставка.

Капитальный ремонт и модернизация.



Станки
токарной группы



Станки
сверлильно-
расточной группы



Обработывающие
центры



Капитальный
ремонт
тяжелых станков

Компания **СТАНКОИМПОРТ** – это сплоченная команда специалистов в области станкостроения, осуществляющих ремонт и модернизацию, а также поставку надежных, современных, производительных металлообрабатывающих станков, по экономичным ценам.



НАШИ ПРЕИМУЩЕСТВА:

- **ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД** к каждому клиенту, подразумевающий скрупулёзный подбор оборудования согласно технического задания; разработка и подготовка проекта с учетом особенностей производства, а также финансового состояния предприятия заказчика.
- **ДОСТАВКА** оборудования и комплектующих **ЗА СЧЕТ СРЕДСТВ КОМПАНИИ СТАНКОИМПОРТ**. Согласования нюансов доставки и поставки в установленные сроки.
- **ОПЛАТА ПО ФАКТУ** поставки оборудования, а также поэтапно по факту выполнения ремонтных работ.
- **СИСТЕМА ГАРАНТИРОВАННЫХ СКИДОК ПОСТОЯННЫМ КЛИЕНТАМ** в рамках долгосрочного сотрудничества. Регулирование цены с учетом цен, предложенных на рынке оборудования.
- **ГАРАНТИРОВАННОЕ И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**. Выполнение работ по интегрированию и запуску поставляемого оборудования в производственный процесс. Поставка запасных частей в рамках гарантийного обслуживания.
- **ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА**. Все поставляемое оборудование новое, на гарантии, отвечает всем техническим требованиям и ГОСТам. Благодаря большому опыту проектирования конструкторского подразделения, станки, модернизированные компанией СТАНКОИМПОРТ, по точностным характеристикам соответствуют требованиям, предъявляемым новым станкам.
- **СОБЛЮДЕНИЕ СРОКОВ ВЫПОЛНЕНИЯ ДОГОВОРОВ**

Перечень некоторого оборудования, которое было отремонтировано, модернизировано и поставлено компанией СТАНКОИМПОРТ:

2011 г. – капитальный ремонт станка продольно-фрезерного 6М616Ф11-20.3

2012 г. - капитальный ремонт ковочного манипулятора производства “Dango&Dienenthal”, Германия

2012 г. - капитальный ремонт ковочного пресса ПБ1341

2012 г. - поставлен станок горизонтальный фрезерно-расточной с ЧПУ и УАСИ с размером стола (1120x1250) мм 26110М4

2012 г. - поставлен токарный вертикальный шпиндельный двух-суппортный обрабатывающий центр с ЧПУ и двумя планшайбами ТКК-460

2012 г. - модернизации обрабатывающего центра мод. ИР 1600 ПМФ4

2013 г. - поставлен тяжелый токарно-винторезный станок диаметром обработки 1400 мм и РМЦ 6000 мм.

2015 г. - капитальный ремонт вертикально-фрезерного станка 65А90Ф1

2016 г. - ремонт продольно-фрезерного станка мод. 6625

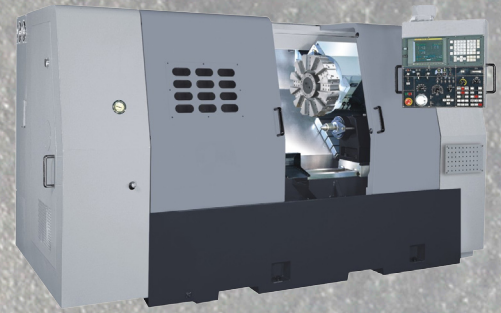


СТАНКИ ТОКАРНОЙ ГРУППЫ

Принципиальная схема работы токарного станка не меняется со времен его изобретения. Усовершенствуются конструкции, увеличиваются скорости резания, но главное остается неизменным - выпуск продукции с заранее установленными характеристиками в минимально возможные сроки и с минимальными затратами.

Мы предлагаем жесткие, производительные, надежные, современные станки по экономичным ценам, а именно:

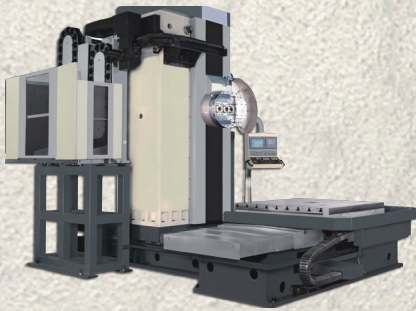
- Станки токарные универсальные
- Станки токарные с ЧПУ
- Станки токарно-карусельные с ЧПУ



СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНО-РАСТОЧНОЙ ГРУППЫ

Сверлильные станки предназначены для сверления глухих и сквозных отверстий в сплошном материале, рассверливания, зенкерования, развертывания, нарезания внутренних резьб, вырезания дисков из листового материала. В зависимости от области применения различают универсальные и специальные сверлильные станки. Находят широкое применение и специализированные сверлильные станки для крупносерийного и массового производства, которые создаются на базе универсальных станков путем оснащения их многошпиндельными сверлильными и резьбонарезными головками и автоматизации цикла работы. Нами представлены:

- Горизонтально-расточные станки



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Обрабатывающие центры – разновидность металлорежущих станков, применяемых для комплексной обработки поверхностей 3-х мерных заготовок посредством фрезерования, точения, шлифования, резания и др. Обрабатывающие центры оснащаются числовым программным управлением, системами измерения/калибровки как инструмента, так и детали, многоинструментальным магазином, а также устройством для автоматической смены инструмента.

В основном, обрабатывающие центры используют для обработки наиболее технологически сложных заготовок. В среднем, один обрабатывающий центр может заменить три-пять станков с ЧПУ или пять-десять универсальных станков, что способствует увеличению скорости и оптимизации производственного процесса и уменьшению затрат на изготовление продукции. Для Вас, мы предлагаем:

- Горизонтальные обрабатывающие центры
- Вертикальные обрабатывающие центры
- 5-ти осевые обрабатывающие центры



КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ТЯЖЕЛЫХ СТАНКОВ

СТАНКОИМПОРТ имеет большой опыт модернизации и ремонта станков и оборудования для металлургического комплекса. В настоящее время в нашем распоряжении находится документация более 100 готовых проектов на ремонт станков и оборудования. Высокий уровень организации производства, научно-технический потенциал, постоянное использование передовых отечественных и зарубежных достижений науки и техники, собственные конструкторские разработки, создание с нуля проектов, которые еще не приходилось выполнять обеспечивают возможность ремонта и изготовления уникальных станков и оборудования, отвечающих самым жестким требованиям. Налаженные тесные партнерские

отношения с производителями и поставщиками узлов и механизмов из Европы, Японии, Республики Тайвань, позволяют обеспечивать наших заказчиков на взаимовыгодных условиях самыми современными комплектующими (шпиндельными узлами, подшипниками, системами ЧПУ и прочим), а применение стандартных комплектующих, производимых нашим предприятием, позволяет существенно снизить издержки на ремонт и сократить сроки выполнения работ.

Все поставляемое, отремонтированное оборудование обеспечивается бесплатным гарантийным обслуживанием до 12 месяцев. Комплекс ремонтно-восстановительных работ в зависимости от уровня сложности и места нахождения заказчика выполняется непосредственно на предприятии заказчика или на базе производственных площадей нашего предприятия.



ИЗГОТАВЛИВАЕМ:

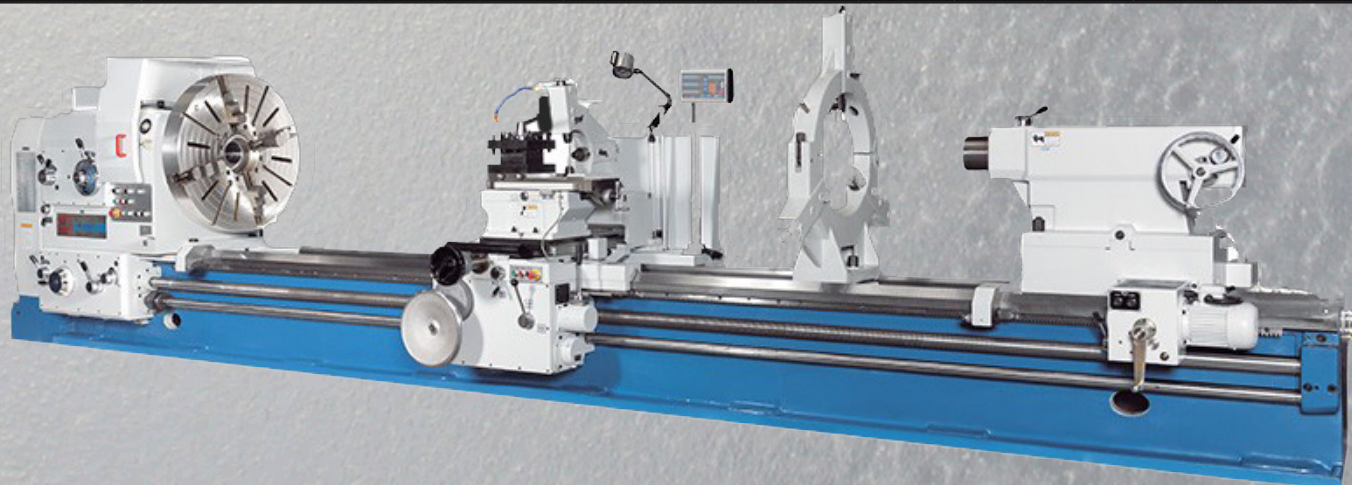
- Металлорежущие и специальные станки;
- Нестандартизованное оборудование;
- Отдельные оригинальные узлы;
- Тяжелые штампы и пресс-формы.

ВЫПОЛНЯЕМ:

- Модернизацию и капитальный ремонт любых видов оборудования (токарных, фрезерных, шлифовальных и других станков) как своего производства, так и других заводов-изготовителей;
- Монтаж, наладку и сервисное обслуживание станков;
- Обучение обслуживающего персонала;
- Производство располагает уникальными станками по механической обработке деталей типа стол, корпус, плита габаритами 2000x12000 мм и более высокой степенью точности, соответствующей мировым стандартам;
- Парк фрезерно-расточных станков и обрабатывающих центров позволяет выполнить механическую обработку (фрезерование, растачивание, сверление и нарезание резьбы) корпусных деталей максимальных размеров: шириной 4700 мм, высотой 3500 мм и длиной 16000 мм;
- Механическую обработку круглых, плоских, базовых и корпусных деталей из любых металлов и сплавов со следующими видами работ:
 - 1.Токарная обработка:
 - Наибольший диаметр обрабатываемой детали: над станиной 780 мм, над суппортом 650/490 мм;
 - Наибольшее расстояние между центрами 6000 мм.
 - 2.Круглое шлифование:
 - Наибольший диаметр обрабатываемой детали 300 мм;
 - Наибольшая длина обрабатываемой детали 5000 мм.
 - 3.Зубошлифовка:
 - Наименьший и наибольший диаметр обрабатываемой детали 34-700;
 - Модуль 1,5-7;
 - Число зубьев 16-240.
 - 4.Токарно-карусельная:
 - Наибольший диаметр обрабатываемой детали с боковым суппортом 2500 мм;
 - Наибольшая высота обрабатываемой детали 1600 мм.
 - 5.Горизонтально-расточная:
 - Максимальная глубина расточки шпинделем 2000 мм;
 - Вертикальное перемещение шпиндельной бабки по стойке 3150 мм;
 - Горизонтальное перемещение стойки по станине 4000 мм.
 - 6.Строгание:
 - Ширина 2000 мм;
 - Длина 14000 мм;
 - Высота 1750 мм.
 - 7.Фрезерование:
 - Наибольшая ширина обрабатываемой детали 4700 мм;
 - Наибольшая длина обрабатываемой детали 16000 мм;
 - Наибольшая высота обрабатываемой детали 3500 мм.
 - 8.Продольное шлифование:
 - Наибольшие размеры обрабатываемых поверхностей: ширина 2200 мм, высота 2000 мм, длина 12000 мм;
 - Расстояние между стойками 2600 мм.

Производимые Нами токарные универсальные станки могут применяться для тяжелых режимов резания. Цельнолитая массивная чугунная станина с закаленными (твердостью до 62 единиц) и шлифованными V-образными направляющими определяют стабильность, а прецизионные калиброванные винты подачи высокую точность обработки. Передняя бабка также чугунная цельнолитая со сдвоенным редуктором, закаленными и шлифованными шестернями обеспечивают высокое усилие на шпиделе, а применение подшипников SKF и NSK определяет долговечность работы механизма. Станки оборудованы автоматической системой смазки направляющих и коробки подачи. Широкий набор дополнительных опций обуславливает применение данных станков в различных отраслях производства. В качестве опций можно заказать: подвижные и неподвижные люнеты, гидравлические самоцентрирующиеся или ручные 3-х и 4-х кулачковые патроны различных диаметров, конусные линейки, планшайбы различных диаметров, шлифовальное и копировальное устройства, ограждение зоны резания, увеличенный диаметр отверстия шпинделя для обработки труб, более мощные главные двигатели, ГАП в станине, систему УЦИ, различные конструкции резцедержек и многое другое. Мы проектируем станки, а значит можем предложить конструкцию станка специально под Ваши задачи.

Описание/модель		МТТ 630	МТТ 770	МТТ 840	МТТ 960	МТТ 1060	МТТ 1200	МТТ 1400	МТТ 1600	МТТ 1800	МТТ 2000	МТТ 2500
Основные параметры	Высота центров, мм	315	385	420	480	530	600	700	800	900	1000	1250
	Мак. диаметр обработки над станиной, мм	630	770	840	960	1060	1200	1400	1600	1800	2000	2500
	Мак. диаметр обработки над салазками, мм	450	560	630	650	750	890	1030	1230	1395	1595	2090
	Расстояние между центрами, мм	1000 1500 2000 3000	1600-6100			2000-10000			3000-12000		3000-14000	
Главный шпиндель	Посадка шпинделя	D1-8(A2-11)	A2-11	A2-11 A2-15	A2-11(A2-15)	A2-11(A2-15, A2-20, A2-20, A2-28)		A2-15 (A2-20, A2-28)		A2-15 (A2-20, A2-28)		
	Диаметр расточного отверстия, мм	24-1520(18)	105(4") 153(6")	105(4") 153(6")	156 (230)	156 (230,310,360,510)		230 (310,360,535)		230 (310,360,535)		
	Скорость вращения, об/мин	15-1000			9-600 (6-400)	9-600 (6-400, 4-300, 3-250, 2-150)		6-400 (4-280, 3-200)		6-400 (5-300, 3-230)		
	Двигатель, кВт	7,5	15	15	15 (18,5 или 22,5)			22,5 (30 или 37,5)		37,5 (Опция 56 кВт)		
Перемещение продольное		330мм	450мм		540 мм			800 мм		1250 мм		
Поперечная подача		0,03-0,44	0,025 – 0,35 мм/об		0,065-0,96			0,065-0,96		0,056-0,96		
Продольная подача		0,06-0,88	0,05-0,7 мм/об		0,13 – 1,92			0,13 – 1,92		0,13 – 1,92		
Резцедержка, мм		32 x 32			40 x 40			50 x 50		50 x 50		
Винт подачи		диаметр 40мм			диаметр 50мм			диаметр 50мм		диаметр 60мм, шаг 12мм		
Нарезаемая резьба, метрич		0,5-7	0,08-14 (65 типов)		1 - 30 мм (44 типа)			2 - 30 мм (44 типа)		2 - 30 мм (48 типов)		
Нарезаемая резьба, дюйм		4,0-56	2,0 – 28 (36 типов)		0 – 15 ниток на дюйм			1 – 15 ниток на дюйм		1 – 15 ниток на дюйм		
Нарезаемая резьба, модуль		0,25-3,5	0,5-7 (22 типа)		1- 15 (32 типа)			1- 15 (32 типа)		1- 15 (32 типа)		
Задняя бабка	диаметр пиноли	Ø125			Ø150			Ø200		Ø300		
	перемещение, мм	220			300			300		350		
	конус	MT5			MT6			MT6		MT7		





Токарные станки высокой точности с ЧПУ сконструированы на жестком основании с углом наклона станины 45°. Для повышения момента на шпинделе применяется ZF редуктор. Возможны различные варианты исполнения станков: с приводным инструментом, с возможностью обработки в радиальном направлении (ось Y револьверной головки), угловым позиционированием шпинделя (ось S шпинделя), с противошпинделем (ось W) или с двумя одновременно работающими главными шпинделями для повышения производительности и многоосевой обработки. Задняя бабка может быть программируемой (в исполнении без противошпинделя) или гидравлической, перемещаемой в ручную.

Деталь		TM-25CY	TM-35CY	TM-45	TM-55	TM-80	TM-100
Основные характеристики	Макс. устанавливаемый диаметр над станиной мм	∅400	∅500	∅635	∅710	∅850	∅970
	Макс. диаметр обработки мм	∅300	∅400	∅600	∅640	∅710	∅850
	Макс. длина обработки мм	530	540, 1000, 1500, 3000	1000, 1440, 2000, 3000, 4000, 5000	2320 (3000, 4000, 5000, 6000)	3100 (5000, 7000, 8000)	3200 (5000, 6000, 7000, 8000)
	Наиб. диаметр отверстия, мм	∅51.5	∅74.5	∅89.5	∅117	∅140	-
Перемещение	Ось X мм	152	202	335	340	425	450
	Ось Z мм	530	640	1500	2500	3165	3200
	Ось Y мм	120(+60/-60)	120(+60/-60)	-	-	-	-
	Ось W мм	550	600	-	-	-	-
Шпиндель	Скорость вращения об/мин	4800	4800	2500	2500	2500+ZF редуктор	66-1000 (3 ступени)
	Диаметр патрона дюймы	8"	10"	12"	15"	15"	15"
	Посадка шпинделя	A2-6	A2-8	A2-8	A2-11	A2-11	A2-11
	Диаметр отверстия мм	∅61	∅87	∅110	∅132	∅165	∅360
	Электродвигатель шпинделя	αP22/6000i	αP30/6000i	αP40/6000i	α22/7000i	α22/7000i	α30/6000i
	Мощность кВт	10/15	1/18.55	44699	22/26	22/26	30/37 (опция 37,5/45)
	Крутящий момент Нм	238	345	656	1181	1250	4325
Противошпиндель	Скорость вращения об/мин	5000	5000	-	-	-	-
	Диаметр патрона	6"	8"	-	-	-	-
	Посадка шпинделя	A2-5	A2-6	-	-	-	-
	Диаметр отверстия мм	-	∅52(∅51.5)	-	-	-	-
	Передний подшипник ∅ Внутр. /внеш. мм	∅85/∅130	∅100*∅150	-	-	-	-
	Задний подшипник ∅ Внутр. /внеш. мм	∅75/∅115	∅90*∅140	-	-	-	-
	Электродвигатель шпинделя	FANUC α6/10000i	FANUC α12/10000i	-	-	-	-
	Мощность кВт	5.5/7.5	nov.15	-	-	-	-
Крутящий момент Нм	95	140	-	-	-	-	
Револьверная головка	Кол-во позиций	23(внешний:12 позиций)	23(внешний:12 поз.)	12	8,12	10,12	10,12
		(внутренний: 11 позиций)	(внутренний: 11 позиций)	-	-	-	-
	Внешний диаметр мм	□20	□25	□25	□25	□32	□32
Внутренний диаметр мм	∅32	∅40	∅50	∅50	∅50	∅50	
Приводная револьверная головка с осью С	Диаметр хвостовика мм	∅16(ER25)	∅20(ER32)	VDI-40	-	-	-
	Осевой диапазон скоростей об/мин	3000	3000	3000	-	-	-
	Радиальный диапазон скоростей об/мин	3000	3000	3000	-	2000 (опция)	-
	Приводной двигатель вращения инструмента	FANUC α30/3000i	FANUC α40/1000is	FANUC α3/10000i	-	-	-
	Мощность двигателя кВт	7	5,5	3.7/5.5	-	-	-
Задняя бабка	Перемещение мм	-	-	1330	2344	3060	3100
	Диаметр пиноли мм	-	-	∅120	∅120	∅110	∅200
	Перемещение пиноли мм	-	-	120	120	100	200
	Конус пиноли	-	-	MT#5	MT#5	MT#5	MT#6
Скорость подачи	Ускоренная подача оси X мм/мин	20000	20000	20000	16000	12000	8000
	Ускоренная подача оси Z мм/мин	24000	24000	24000	20000	15000	10000
	Ускоренная подача оси Y мм/мин	-	10000	-	-	-	-
	Ускоренная подача оси W мм/мин	16000	16000	-	-	-	-
Размеры	Длина мм	2600	3370	5035	6475	7584	8160
	Ширина мм	1700	2054	2131	2000	2130	2230
	Высота мм	1600	2070	2040	2130	2235	2445
Вес	Вес кг	3700	6900	7500	13000	16500	17200



Компания **СТАНКОИМПОРТ** предлагает токарно-карусельные станки с дополнительной опцией вращающегося инструмента (ось С) или в двух-паллетном исполнении, позволяющем существенно повысить производительность производства. Специальный подшипник стола для скоростной обработки или гидростатика для обработки тяжелых заготовок. Одно или двухсупортное исполнение. Магазин автоматической смены инструмента.

Наименование	TK125	TK160	TK250	TK300	TK400	TK500
Основные параметры						
Диаметр планшайбы, мм	∅1250	∅1600	∅2500 (2800)	∅3000	∅4000	∅5000
Диапазон частот вращения планшайбы, об/мин	2-110, 2-350	2-60, 2-250	1,6 – 160	1-120	2-1150, 2151- 2500	0,6 – 60
Горизонтальное перемещение ползуна по оси X, мм	-1900	-2550	2100	-2300	2800	2100
Вертикальное перемещение ползуна по оси Z, мм	900	1000 (1200)	1200	1500	1350 (1500)	1060
Скорость перемещения ползуна по оси X, м/мин	12		8	10	7	6
Скорость перемещения ползуна по оси Z, м/мин	10		8	10	10	6
Сечение ползуна, мм	230x240	240x270	230x230	300x300	300x300	360x360
Вертикальное перемещение поперечины, мм	800	1500	1400	1700	2000	
Перемещение поперечины, мм/мин	250x5	600	400	1500 (250x6)	600	600
Максимальный диаметр заготовки, мм	1500	1900	3000	3600	4400	5500
Максимальная высота заготовки, мм	1250	1600	1800	2000 (3000)	2300	3000
Максимальная масса заготовки, кг	9000	14000	20000	20000	26000	100000
Максимальный крутящий момент на планшайбе, Нм	13160	22910	24196	53000	118400	220000
Номинальная мощность привода стола, кВт	30/37	37/45	37/45	60/75	100	2x71
Габаритные размеры станка, мм						
длина	4765	5190	6250	8000	8500	
ширина	2785	3460	4590	5000	5400	
высота	5210	5875	6300	8000	6860	
Масса станка, кг	20000	28000	30000	65000	71800	135000
Техническая характеристика УАСИ						
Число инструментов в магазине	12 (18 ось С)	12 (18 ось С)	8 (12 ось С)	16	12	12
Сечение токарного резца, мм	25/∅32	25/∅32	25/∅32	32/∅50	32/∅50	32/∅50
Скорость вращения приводного инструмента, об/мин	2-2400	50-2250	40-3000	2-2250	2-2250	3000
Мощность привода приводного инструмента, кВт	7,5/11	11/15	15/18,5	15/18,5	15/18,5	37

Горизонтальные расточно-фрезерные станки в исполнении с подвижной колонной или столом дают возможность:

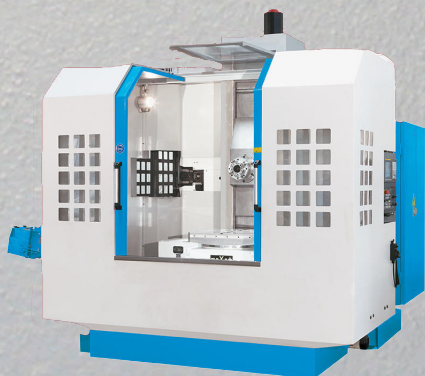
- при шпинделе с ZF редуктором проводить работу по литью на высокой скорости с высоким крутящим моментом;
- использовать устройство автоматической смены головок на станке с исполнением диаметра ползуна 250 мм;
- с помощью функции оси В и фрезерной головки 30° отрегулировать наиболее подходящий угол при работе с отливками;
- с использованием функции непрерывного вращения стола на 360° производить круговую обработку;
- с использованием фрезерной головки 90° выполнять 5-стороннюю обработку.



Деталь		2610M1	2610M2(3/4)	2650T	2635M4	2610M2P
Ход	Поперечное перемещение стола (X) мм	1400	2000/3000/4000	3000	2400	2000
	Перемещение передней бабки (Y) мм	1400	2100	1800	2100	2100
	Продольное перемещение стола/колонны (Z) мм	1100	1500	1700	1500	1500
Стол	Размер мм	1120x1250	1440x1600	1440x1600	1800x2000	1440x2300
	Нагрузка кг	4000	8000	8000	10000	15000
	Быстрое вращение стола об/мин	1	1	1	1	1
Шпиндель	Ход (W) мм	500	500	700	900	500
	Диаметр мм	110	110	100	135	110
	Конус ISO	50	50	50	50	50
	Хвостовик инструмента BT	50	50	50	50	50
	Инструментальная оправка	II(I*)	II(I*)	II(I*)	II(I*)	II(I*)
	Диаметр шпинделя MAS	225	225	250	225	225
	Двигатель (постоянный/30мин) кВт	22/26	22/26	22/26	22/26	22/26
	Диапазон скоростей низкий об/мин	5 – 454	5 – 454	14 – 2000	10 – 350	5 – 454
Диапазон скоростей высокий об/мин	455 – 2500	455 – 2500	2001-8000	351 -1500	455 – 2500	
Планшайба (ось U), опция	Внешний диаметр мм	—	720	—	720	—
	Ход салазок мм	—	230	—	230	—
	Макс. диаметр обработки мм	—	1050	—	1050	—
	Диапазон скоростей низкий об/мин	—	5 - 250	—	5 - 250	—
	Диапазон скоростей высокий об/мин	—	—	—	—	—
	Макс. крутящий момент Нм	—	4593	—	4593	—
МАСИ	Вместимость	32/60/90	32/60/90	32/60/90	32/60/90	32/60/90
	Диаметр инструмента мм	120/250	120/250	120/250	120/250	120/250
	Длина инструмента мм	400	400	400	400	400
	Вес инструмента кг	25	25	25	25	25
	Время смены инструмента сек	15	13	15	15	13
Сервомоторы	Ось X кВт	6(α40/3000i)	6(α40/3000i)	6(α40/3000i)	9(α40/3000i)	6(α40/3000i)
	Ось Y кВт	7(α30/3000i)	7(α30/3000i)	7(α30/3000i)	9(α30/3000i)	7(α30/3000i)
	Ось Z кВт	6(α40/3000i)	6(α40/3000i)	6(α40/3000i)	9(α40/3000i)	6(α40/3000i)
	Ось W кВт	4(α22/3000i)	4(α22/3000i)	4(α22/3000i)	7(α22/3000i)	4(α22/3000i)
Устройство управления	Управляемые оси	4(5 для 21iM)	6(18iM)	4(5 для 21iM)	4(5 для 21iM)	4(5 для 21iM)
	Одновременно управляемые оси	3(4 для 21iM)	4(18iM)	3(4 для 21iM)	3(4 для 21iM)	3(4 для 21iM)
Быстрый ход	Оси X/Y/Z м/мин	10	10	10	9,6	10
	Ось W м/мин	4	4	4	4	4
Вес станка	Вес нетто кг	16000	30000	21000	26000	28000
Размеры	Высота мм	3170	4200	3800	4840	4100
	Занимаемая площадь мм	6600x5100	8500x6600	7830x7200	8500x7500	8500x7800
Линейные шкалы		X/Y/Z (опция)	X/Y/Z	X/Y/Z	X/Y/Z	X/Y/Z
Общая номинальная мощность	кВ-А	55	55	55	70	55
ЧПУ		FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN	FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN	FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN	FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN	FANUC, SIEMENS, HEIDENHAIN

Высокопроизводительные горизонтальные обрабатывающие центры **МАРС** предназначены для серийного выпуска продукции. Характеризуются жесткой конструкцией станины с расположением шпиндельной бабки между вертикальными направляющими. Скорость быстрых перемещений по направляющим качения NSK до 48 м/мин, с системой охлаждения ШВП диаметром 50мм, скорость смены паллет от 6 секунд. Шпиндель диаметром 100 мм и усилием 420 Нм Надежный и экономичный инструмент для увеличения объема выпускаемой продукции.

Модель	МАРС-500	МАРС-630	МАРС-800	МАРС-1000
Ход по осям X/Y/Z, мм	720/650/650	1050/800/800	1000/850/950	1600/1400/1400
Расстояние от центра шпинделя до поверхности стола, мм	100-750	100-900	100-950	120-1520
Размер стола, мм	500 x 500	630 x 630	800 x 800	1000 x 1000
Количество паллет	2	2	2	2
Нагрузка на стол, кг	800	1200	2000	3000
Максимальные габариты заготовки, мм (диаметр/высота)	700/800	1050/1000	1000/1050	1500/1400
Минимальная индексация паллеты	0,0010 (10)	0,0010 (10)	0,0010 (10)	50
Скорость вращения шпинделя, об/мин	10000 (12000)	10000 (12000)	8000 (10000)	6000 (10000)
Число изменяемых скоростей шпинделя	2	2	2	2
Диаметр главного подшипника расточного шпинделя, мм	100	100	100	100
Ускоренные подачи, м/мин	48	48	36	10
Конус шпинделя	№ 50 конус 7/24	№ 50 конус 7/24	№ 50 конус 7/24	№ 50 конус 7/24
Посадочный конус для инструмента	BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN	BT/CAT/DIN
Количество инструментов в магазине	60 (90,120)	60 (90,120)	60 (90,120)	60 (90,120)
Скорость смены инструмента, сек	3 (1,8)	3 (1,8)	3 (1,8)	3 (1,8)
Максимальный вес инструмента, кг	20	20	25	25
Максимальная длина инструмента, мм	400	400	400	400
Максимальный диаметр инструмента, мм	125/250	125/250	125/250	125/250
Время смены паллет, сек	11 (6)	15 (11)	15 (11)	25 (15)
Мощность мотор шпиндель, кВт	AC 30/25	AC 30/25	AC 30/25	AC 30/25
Сервоприводы подач X,Y,Z,B, кВт	AC 7,0/,6,0/4,0/4,0	AC 7,0/,6,0/7,0/4,0	AC 7,0/,6,0/7,0/4,0	AC 9,0/,7,0/9,0/6,0
Система ЧПУ (стандарт)	Fanuc, Siemens, Mitsubishi	Fanuc, Siemens, Mitsubishi	Fanuc, Siemens, Mitsubishi	Fanuc, Siemens, Mitsubishi
Длина x Ширина x Высота, мм	4035x6385x3105	4550x7560x3480	7200x5200x3700	6250x5000x3900
Масса станка, кг	13000	19000	23000	25000



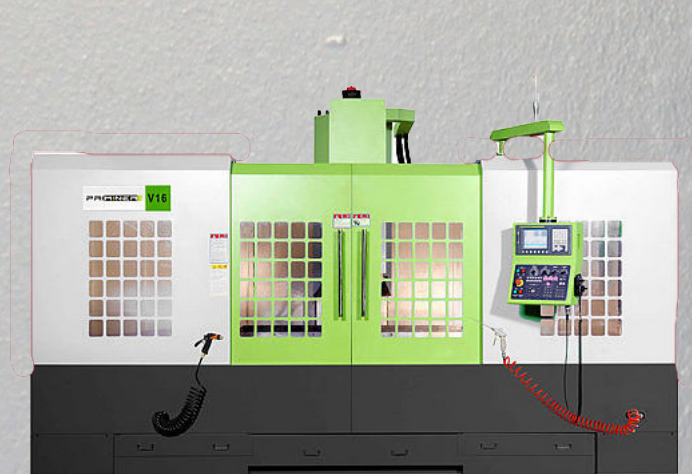
Вертикальные обрабатывающие центры предназначены для обработки деталей методами фрезерования, растачивания и сверления.

Станки обеспечивают перемещение по трем координатным осям (X,Y,Z).

Конструктивные особенности станков:

- основной шпиндель – встраиваемый в бабку станка;
- крестовый стол;
- поворотный стол и поддержка для 4-ой оси (диаметр планшайбы – 250, 320 или 400 мм)
- устройство автоматической смены инструмента (УАСИ).

Модель	6M126	6M157	6M198	6M189	6M241	6M261	6M321
Перемещение по осям							
Ход по осям X/Y/Z мм	1100/600/635	1300/700/700	1500/800/700	1600/820/600	2150/1000/790	2600/1100/900	3200/1100/900
Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм	100-735	200-900	200-900	200-900	250-1040	155-1055	155-1055
Стол							
T-образные пазы, кол-во x ширина, мм	18x5x125	18x5x125	18x6x125	22x7x125	22x7x150	7 x 22 x 160	7 x 22 x 160
Размер стола (длина x ширина), мм	1250x600	1500 x 700	1900 x 850	1800 x 950	2400 x 1000	2650 x 1120	3250 x 1120
Максимальный вес заготовки, кг	1200	1200	2200	2500	3000	3000	3500
Шпиндель							
Конус шпинделя	BT50 ISO	BT 50 7/24 конус	BT 50 7/24 конус	BT 50 7/24 конус	BT 50 7/24 конус	BT 50 7/24 конус	BT 50 7/24 конус
Число оборотов шпинделя, об/мин	6000 (7000, 10000)					6000 (10000)	6000 (10000)
Усилие, Нм	445,1	528,3				828	
Количество скоростей	2						
Двигатели и ускоренные подачи							
Мощность мотор шпиндель, кВт	AC 11/15	AC 11/15	AC 15/18,5	AC 15/18,5	AC 18,5/22		
Сервоприводы подач X,Y,Z, кВт	AC 3,0/3,0/3,0	AC 4,0/4,0/7,0	AC 4,0/4,0/7,0	AC 7,0/7,0/7,0	AC 5,0/5,0/5,0		
Ускоренная подача, X/Y/Z, м/мин	24/24/20	15/15/12	20/20/15	40524	15/15/15		
Позиционирование	±0.005 мм на 300мм						
Повторяемость	±0.002 мм		±0.003 мм				
Магазин автоматической смены инструмента							
Количество инструментов в магазине	24	24 (30,40)					
Скорость смены инструмента, сек	2,8						10
Максимальный вес инструмента, кг	15						
Максимальная длина инструмента, мм	300						
Макс диаметр инструмента, мм	108 (216 – соседние ячейки пустые)			опция: 125 (250)		125 (250)	125 (250)
Габаритные размеры и масса							
Длина x Ширина x Высота, мм	2925x3830 x2770	4480x3415 x3270	4334x3640 x3300	5317x4050 x3112	5900x4250 x3510	6250x4350 x3217	7750x4350 x3217
Масса станка, кг	7500	13000	13500	17000	18500	22000	24000



Детали сложной формы требуют обработки, при которой инструмент должен одновременно описывать траекторию в трех Декартовых измерениях в сочетании с наклоном инструмента и доворотом детали (т.е. еще по двум «круговым» осям). Такие задачи решаются с помощью 5-координатных обрабатывающих центров. Применение таких центров имеет ряд преимуществ перед «классическими» 3-осевыми обрабатывающими центрами с вертикальным или горизонтальным направлением оси вращения шпинделя. Появление двух дополнительных осей (наклона шпинделя влево-вправо) и вращения детали вокруг горизонтальной (на манер токарного станка) или вертикальной (на манер токарно-карусельного станка) осей дает возможность обрабатывать детали сложных профилей за один установ, экономя время обработки при гарантированной точности. Ведь любое перезакрепление (установ) заготовки на рабочем столе требует времени, а также вносит дополнительную погрешность.

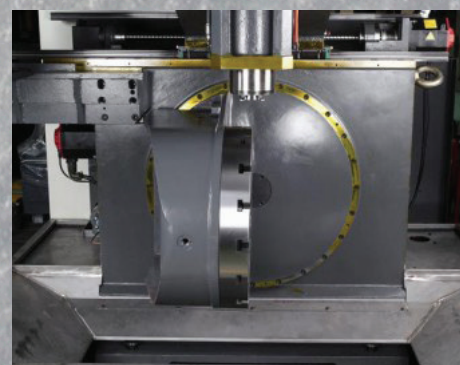
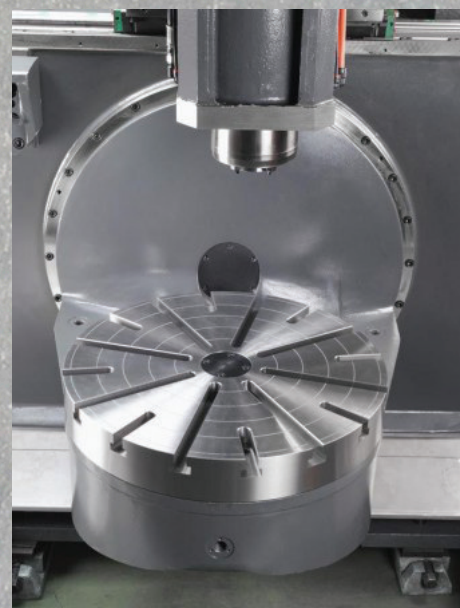
Наша компания предлагает:

5-ти координатный обрабатывающий центр M5X-630

Компоновочное решение станка: станок оснащен вертикальной бабкой, которая перемещается по трем линейным координатам и столом \varnothing 630 мм, который вращается по 2-м координатам.



Основные параметры	Данные
Перемещение, мм:	
- по оси X	860
- по оси Y	660
- по оси Z	500
Расстояние от торца шпинделя до поверхности стола, мм	100...600
Диаметр стола, мм	\varnothing 630
T – образные пазы, мм	22H9
Наибольшая грузоподъемность стола, кг	500
Скорость вращения шпинделя, об/мин	10 000
Мощность привода главного движения, кВт	7,5/11
Крутящий момент, Н·м	47,7
Конус шпинделя	SK 40
Количество инструментов в магазине	24
Тип хвостовика инструмента	ISO 40
Наибольшая длина инструмента, мм	300
Наибольший диаметр инструмента, мм	90
Наибольшая масса инструмента, кг	8
Время смены инструмента, сек	1,31
Быстрое перемещение, м/мин:	
- по оси X	48
- по оси Y	48
- по оси Z	48
Наибольшая скорость резания, мм/мин (X/Y/Z)	10 000
Вращение по оси B, об/мин	22
Вращение по оси C, об/мин	22
Мощность двигателей приводов подач, кВт:	
- по оси X	3
- по оси Y	3
- по оси Z	4
- по оси B	4,5
- по оси C	4,5
Габаритные размеры станка, мм	2825x2350x2650
Масса станка, кг	6500



О предприятии.....	2
Продукция.....	4
Наши технологические возможности.....	5
Станкитокарные универсальные.....	6
Станки токарные с ЧПУ.....	7
Токарно-карусельные станки.....	8
Горизонтально-расточные станки.....	9
Горизонтальные обрабатывающие центры.....	10
Вертикальные обрабатывающие центры.....	11
5-осевые обрабатывающие центры.....	12



ООО «СТАНКОИМПОРТ»



РОССИЯ,

123458, г. Москва, ул. Маршала Катукова, 24/6

Телефон: +7(499) 2529029

Mail: stankoimport.info@mail.ru

Сайт: stankoimport.info