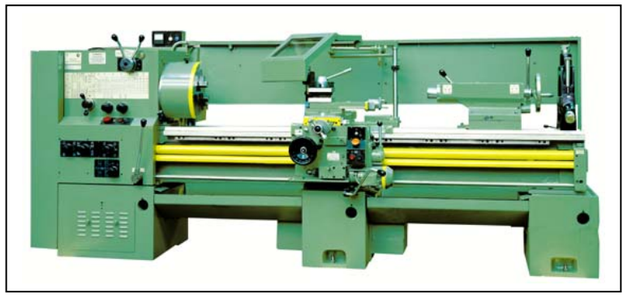
Номенклатура моделей станков Рязанского станкостроительного завода в 2009-2010 г.

Содержание:

1.Станки универсальные с ручным управлением…….. 3
2.Станки горизонтальной компоновки с ЧПУ …….. 7
3.Станки тяжелой гаммы горизонтальной компоновки с ЧПУ ……... 15
4.Станки наклонной компоновки с ЧПУ ……... 18
5.Станки железнодорожной тематики …… 21
6.Станки вальцетокарные, вальцекалибровочные и вальцефрезерные ...…….. 24
7.Станки зубофрезерные…… …….. 27
8.Станки трубообрабатывающие …… 30
9.Станки для ремонта роторов турбин ……... 33
10.Станки расточные и сверлильно-расточные для обработки глубоких отверстий ….. 37
11. Станки резьбонакатные ……46
12. Станы раскатные …….. 47
13. Станки производства Завода фрезерных станков г.Нижний Новгород ……. 48
12. Сноски и комментарии……..50



МОДЕЛЬ СТАНКА : **16Р25П**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Универсальный токарно–винторезный**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 500 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 500 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 290 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____95 мм
- max момент на шпинделе _____1,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____18,5 кН (1*)
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 1000 кг
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

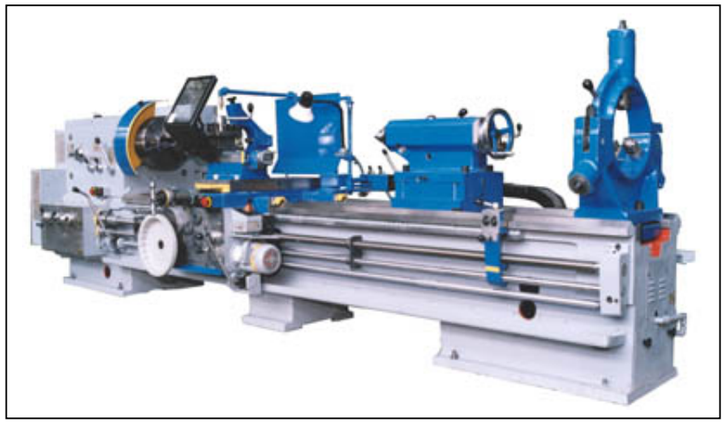
- 3-х кулачковый патрон Ø315 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Комплект сменных зубчатых колес

Межцентровое расстояние 1000
Межцентровое расстояние 1500 мм
Межцентровое расстояние 2000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 20—160 мм
Люнет подвижный Ø 20 –110 мм
Конусная линейка
Резьбоуказатель
Упор микрометрический
Устройство цифровой индикации
Резцедержка с быстросменными блоками и комплектом инструментальных блоков
Центр вращающийся в пиноль задней бабки
Комплект опор клиновых
Патрон 4-х кулачковый с независимым перемещением кулачков Ø 315 мм с переходной планшайбой



МОДЕЛЬ СТАНКА : **16К40**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Универсальный токарно-винторезный станок**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 840 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 800 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 490 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____105 мм
- max момент на шпинделе _____3,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____20,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 3500 кг
- Класс точности станка _____ Н

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 3-х кулачковый патрон Ø400 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Комплект сменных зубчатых колес

Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 5000 мм
Межцентровое расстояние 8000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

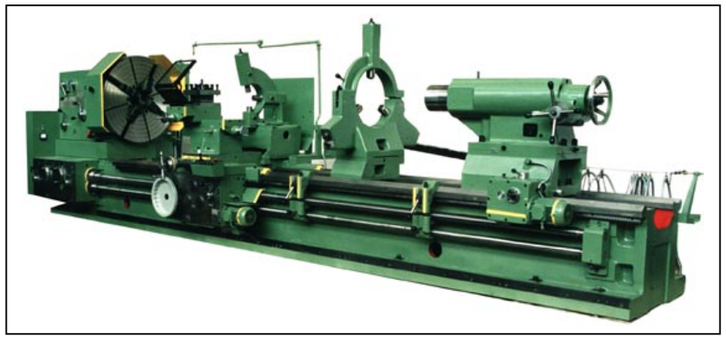
НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 20—350 мм
Люнет подвижный Ø 20 –150 мм
Люнет неподвижный Ø 300-500 мм
Встройка ГАП-а
Конусная линейка
Резьбоуказатель
Устройство цифровой индикации
Патрон 4-х кулачковый Ø630 мм
Патрон 4-х кулачковый Ø800 мм
Центр вращающийся в пиноль задней бабки
Опоры клиновые
Ø отверстия в шпинделе 200 мм
Частотно-регулируемый привод главного движения
Класс точности станка П
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 5000 кг

Исполнение станка с основными параметрами

- **max Ø устанавливаемой детали__ 700 мм**
- **max Ø обработки над станиной___ 630 мм**
- **max Ø обработки над суппортом__ 350 мм**

представлено моделью 1М63Н (2*)



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT817**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарно-винторезный станок.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1370 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1370 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1100 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____128 мм
- max момент на шпинделе _____9,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____41,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 12000 кг
- Класс точности станка _____ Н

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1000 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Комплект сменных зубчатых колес
- Центр неподвижный передней бабки М100
- Центр неподвижный задней бабки Морзе 6
- Втулка переходная

Межцентровое расстояние 3000 мм

Межцентровое расстояние 4800 мм

Межцентровое расстояние 10000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 100-500 мм

Люнет подвижный Ø 70 –250 мм

Люнет открытый Ø 500 –800 мм

Люнет роликовый Ø 180 –650 мм

Встройка ГАП-а

Конусная линейка

Резьбоуказатель

Устройство цифровой индикации

Регулируемый привод главного движения и подачи

Патрон 3-х кулачковый Ø400 мм

Расточная борштанга

Стойка под расточную борштангу

Опоры клиновые

Ø отверстия в шпинделе 150 мм

Класс точности станка П

max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 8000 кг

max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 16000 кг

Исполнение станка с основными параметрами

- **max Ø устанавливаемой детали_ 1200 мм**
- **max Ø обработки над станиной_ 1200 мм**
- **max Ø обработки над суппортом_ 900 мм**

представлено моделью PT117 (2*)

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ317**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарно-винторезный станок**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1700 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1300 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1300 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____128 мм
- max момент на шпинделе _____9,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____40,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 20000 кг
- Класс точности станка _____ Н

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1250 мм
- 4-х позиционный резцедержатель
- Комплект сменных зубчатых колес
- Центр неподвижный передней бабки М100
- Центр неподвижный задней бабки М80(90)
- Втулка переходная

Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 6000 мм
Межцентровое расстояние 11000 мм
Межцентровое расстояние 13000 мм
Межцентровое расстояние 16000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 100-500 мм
Люнет подвижный Ø 70 –250 мм
Люнет открытый Ø 600 –950 мм
Люнет роликовый Ø 180 –650 мм
Люнет роликовый Ø 600 –1100 мм
Люнет открытый Ø 900 –1300 мм
Конусная линейка
Резьбоуказатель
Устройство цифровой индикации
Регулируемый привод главного движения и подачи
Патрон 3-х кулачковый Ø400 мм
Расточная борштанга
Стойка под расточную борштангу
Опоры клиновые
Ø отверстия в шпинделе 150 мм
Исполнение станка с ВЦ=975 мм *
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 12000 кг
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 16000 кг
*-(max Ø устанавливаемой детали 1900 мм, max Ø обработки над станиной и над суппортом – 1600 мм.)

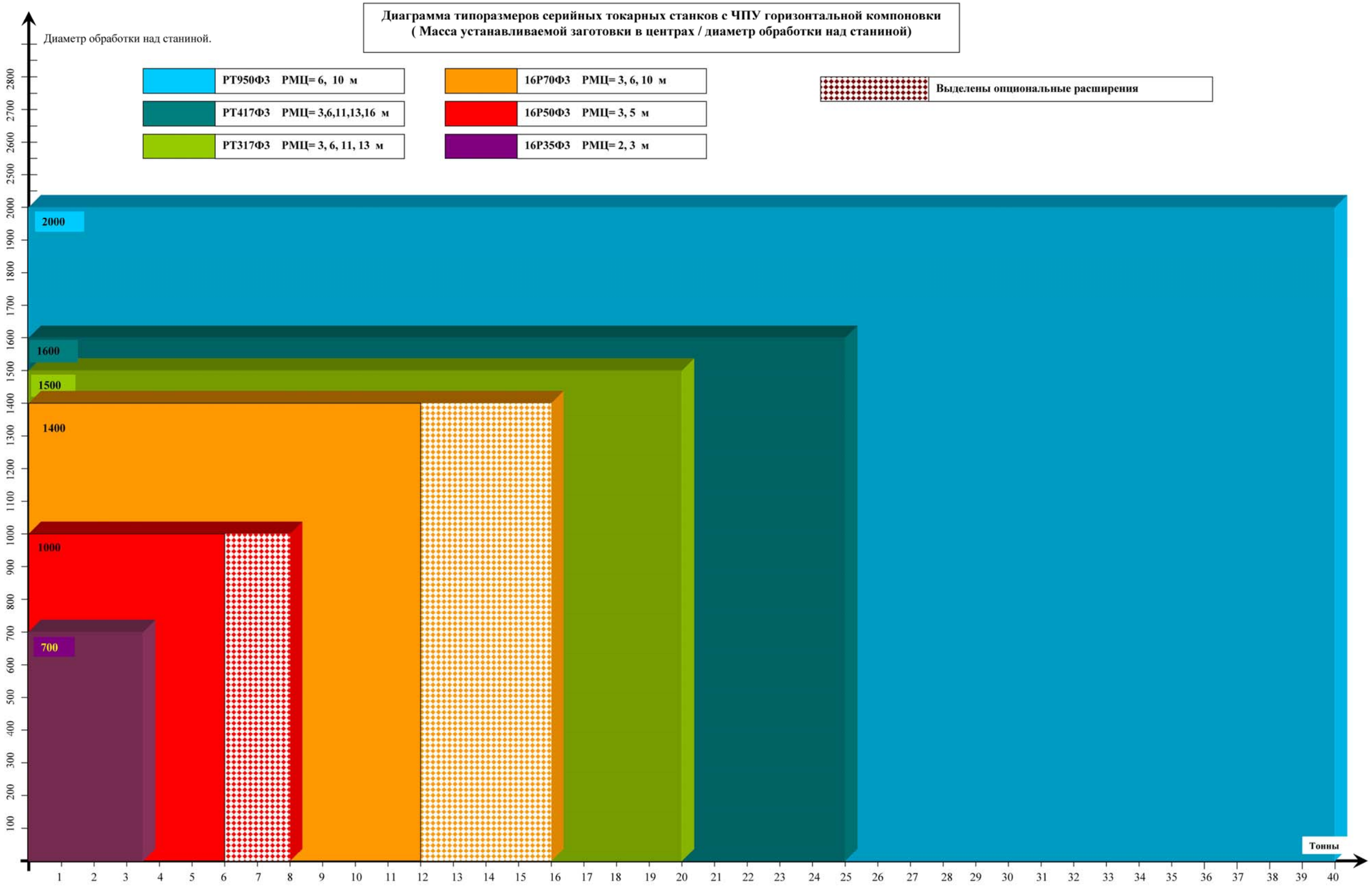


Диаграмма типоразмеров серийных токарных станков с ЧПУ горизонтальной компоновки
(Масса устанавливаемой заготовки в центрах / диаметр обработки над станиной)
Диаметр обработки над станиной.
РТ950Ф3 РМЦ= 6, 10 м
РТ417Ф3 РМЦ= 3,6,11,13,16 м
РТ317Ф3 РМЦ= 3, 6, 11, 13 м
16Р70Ф3 РМЦ= 3, 6, 10 м
16Р50Ф3 РМЦ= 3, 5 м
16Р35Ф3 РМЦ= 2, 3 м
Выделены опциональные расширения
2000
1600
1500
1400
1000
700
Тонны

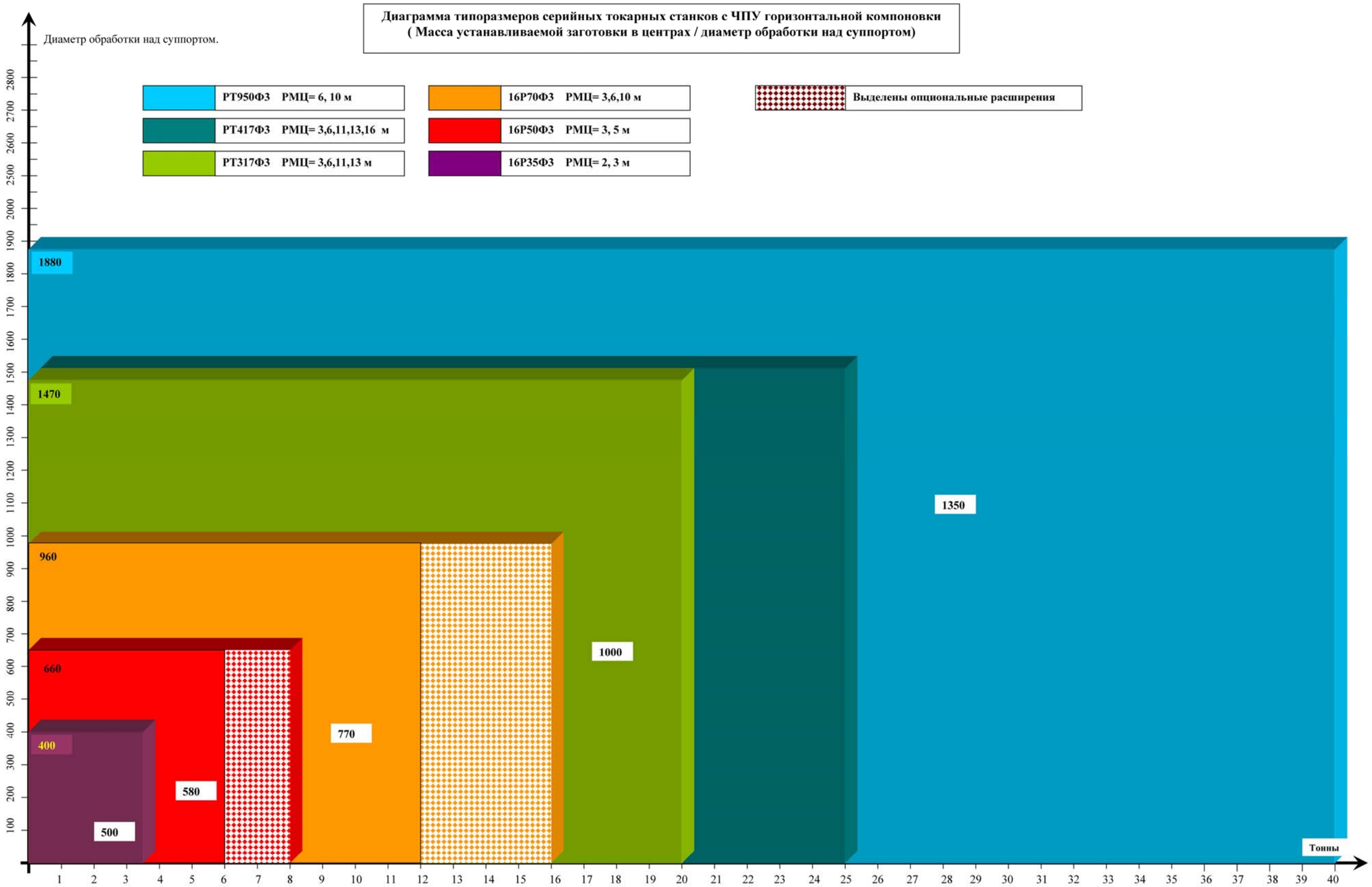


Диаграмма типоразмеров серийных токарных станков с ЧПУ горизонтальной компоновки
(Масса устанавливаемой заготовки в центрах / диаметр обработки над суппортом)
Диаметр обработки над суппортом.
РТ950Ф3 РМЦ= 6, 10 м
РТ417Ф3 РМЦ= 3,6,11,13,16 м
РТ317Ф3 РМЦ= 3,6,11,13 м
16Р70Ф3 РМЦ= 3,6,10 м
16Р50Ф3 РМЦ= 3, 5 м
16Р35Ф3 РМЦ= 2, 3 м
Выделены опциональные расширения
1880
1470
960
660
400
1350
1000
770
580
500
Тонны

МОДЕЛЬ СТАНКА : **16Р35Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Шпиндельная бабка со встроенным 2-х ступенчатым редуктором. Повышенная жесткость суппортной группы. Износостойкое полимерное покрытие направляющих.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 700 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 700 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 400 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____120 мм
- max момент на шпинделе _____1,8 кН/м
- max усилие резания Pz _____15,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 3500 кг
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 3-х кулачковый патрон Ø400 мм
- 4-х позиционная автоматическая револьверная головка
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 2000 мм

Межцентровое расстояние 3000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 20—160 мм

Центр вращающийся в пиноль задней бабки

Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой и вращением инструмента

8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью

Механизированная задняя бабка

3-х кулачковый механизированный патрон Ø400 мм

Стойка под расточную борштангу

Оперативный переносной пульт управления

Транспортер стружки

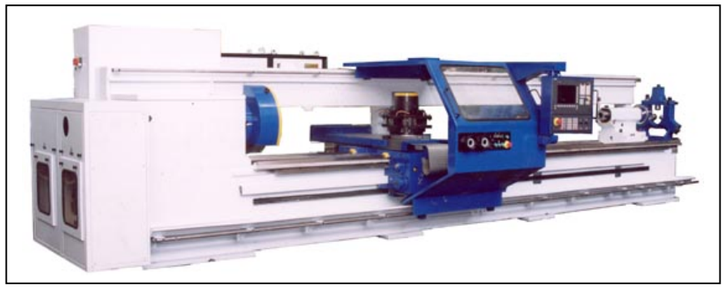
Комплект виброопор

Транспортер стружки

Расточная борштанга

УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **16Р50Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Уувеличенный крутящий момент и диаметр отверстия в шпинделе. Повышенная жесткость и устойчивость суппортной группы.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1000 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1000 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 660 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____150 мм
- max момент на шпинделе _____5,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____20,5 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 6000 кг
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

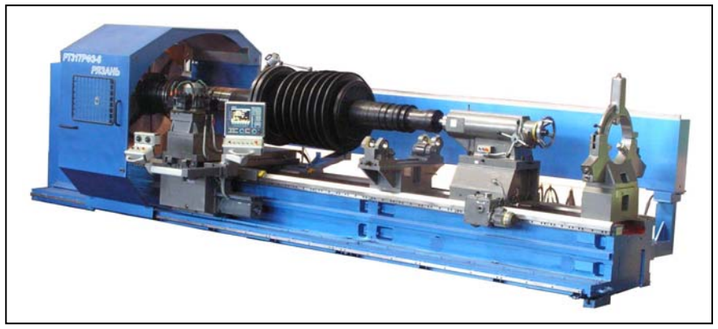
- 3-х кулачковый патрон Ø500 мм
- 4-х позиционная револьверная головка
- Комплект инструментальных блоков
  трехсторонние – 2 шт.
  прямые токарные – 2 шт.
  расточные – 2 шт.
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 2900 мм
Межцентровое расстояние 4900 мм
Межцентровое расстояние 7900 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 20—350 мм
Ø отверстия в шпинделе 200 мм
Второй патрон для трубного исполнения
Кронштейн под расточную борштангу
Центр вращающийся в пиноль задней бабки
Опоры клиновые
8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения
Расточная борштанга
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 8000 кг
УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ «NC-210» + привода ф. «OMRON»
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **16Р70Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Новая конструкция шпиндельной бабки. Прогрессивное полимерное покрытие направляющих каретки.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1400 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1400 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 960 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____340 мм
- max момент на шпинделе _____12,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____40,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 12000 кг
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

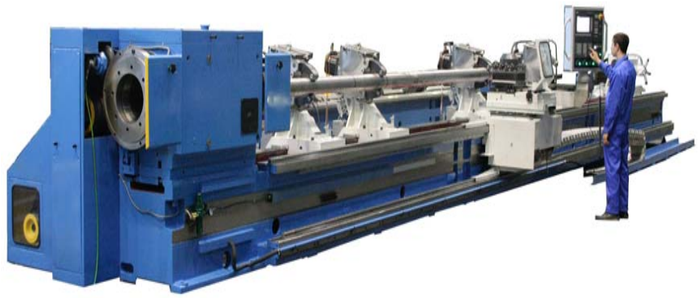
- 4-х кулачковый патрон Ø800 мм
- 4-х позиционная револьверная головка
- Комплект инструментальных блоков
  трехсторонние – 2 шт.
  прямые токарные – 2 шт.
  расточные – 2 шт.
- Центр неподвижный передней бабки М100
- Центр неподвижный задней бабки Морзе 6
- Втулка переходная
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 5000 мм
Межцентровое расстояние 8000 мм
Межцентровое расстояние 10000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 150 - 500 мм
Люнет открытый Ø 500 –800 мм
Люнет роликовый Ø 180 –650 мм
Патрон 3-х кулачковый Ø400 мм
Патрон 3-х кулачковый Ø1000 мм
Патрон 4-х кулачковый Ø1250 мм
Второй патрон в варианте трубного исполнения
Расточная борштанга
Опоры клиновые
Ø отверстия в шпинделе 420 мм
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 8000 кг
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 16000 кг
УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ Fagor 8055TC с комплектными приводами
УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ960Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой специальный станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Проходная каретка с применением линейных роликовых направляющих (третья нижняя направляющая). Обработка длинных валов за один установ**.**

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1000 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 300 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 500 мм*
- Ø отверстия в шпинделе_____300 мм
- max момент на шпинделе _____3,9 кН/м
- max усилие резания Pz _____20,0 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 8000 кг
- Класс точности станка _____ П

* - определяется типом проходных самоцентрирующихся гидравлических люнетов

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

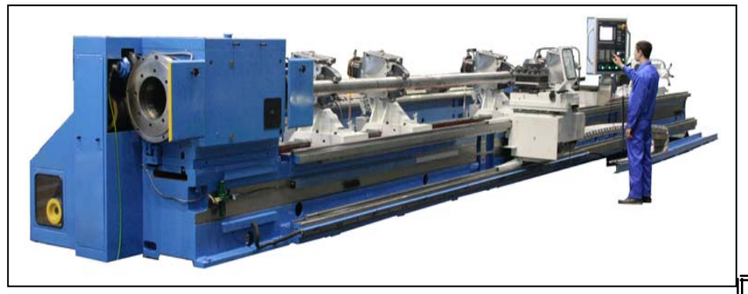
- 4-х кулачковый патрон Ø630 мм – 2 шт;
- 4-х позиционная револьверная головка
- Люнет автоматизированный гидравлический - 4 шт;
- Комплект инструментальных блоков прямые токарные – 2 шт. расточные – 2 шт.
- Центр неподвижный задней бабки Морзе 6
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 12000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет – поддержка – 2шт.
Расточная борштанга
Опоры клиновые
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента
Шлифовальное приспособление
УЧПУ Fagor 8055TC с комплектными приводами
УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ318Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой специальный станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Проходная каретка с применением линейных роликовых направляющих (третья нижняя направляющая). Обработка длинных валов за один установ**.**

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Возможно изменение и уточнение параметров.
- max Ø устанавливаемой детали_____ 1900 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1500 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 720 мм*
- Ø отверстия в шпинделе_____340 мм
- max момент на шпинделе _____12,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____28,5 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 12000 кг
- Класс точности станка _____ П

* - определяется типом проходных самоцентрирующихся гидравлических люнетов

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø800 мм – 1 шт;
- 4-х позиционная револьверная головка
- Люнет автоматизированный гидравлический - 4 шт;
- Комплект инструментальных блоков прямые токарные – 2 шт. расточные – 2 шт.
- Центр неподвижный задней бабки М80
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 6000 мм
Межцентровое расстояние 11000 мм
Межцентровое расстояние 13000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет – поддержка – 2шт.
Расточная борштанга
Опоры клиновые
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента
Шлифовальное приспособление
УЧПУ Fagor 8055TC с комплектными приводами
УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ317Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Новая конструкция шпиндельной бабки. Прогрессивное полимерное покрытие направляющих каретки.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1900 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1500 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1470 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____340 мм
- max момент на шпинделе _____12,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____35,0 кН
- Класс точности станка _____ П
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах с люнетом _____20000 кг

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1250 мм
- 4-х позиционная револьверная головка
- Комплект инструментальных блоков
  трехсторонние – 2 шт.
  прямые токарные – 2 шт.
  расточные – 2 шт.
- Центр неподвижный передней бабки М100
- Центр неподвижный задней бабки М80
- Втулка переходная
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 6000 мм
Межцентровое расстояние 11000 мм
Межцентровое расстояние 13000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 100 - 500 мм
Люнет открытый Ø 600 – 950 мм
Люнет открытый Ø 900 – 1300 мм
Люнет роликовый Ø 180 –650 мм
Люнет роликовый Ø 600 –1100 мм
Второй патрон в варианте трубного исполнения
Ø отверстия в шпинделе 420 мм
Опоры клиновые
Расточная борштанга
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением
Транспортер стружки
УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ Fagor 8055TC с комплектными приводами
УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 12000 кг
max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах 16000 кг
Исполнение станка с ВЦ=850 мм (max Ø устанавливаемой детали 1700 мм, max Ø обработки над станиной -1300 мм, над суппортом – 1200 мм.)

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ417Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1900 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1600 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1470 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____320 мм
- max момент на шпинделе _____21,5 кН/м
- max усилие резания Pz _____35,0 кН
- Класс точности станка _____ П
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах с люнетом _____25 тонн

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1600 мм
- 4-х позиционная револьверная головка
- Комплект инструментальных блоков
  трехсторонние – 2 шт.
  прямые токарные – 2 шт.
  расточные – 2 шт.
- Центр неподвижный передней бабки М120
- Центр неподвижный задней бабки М90
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

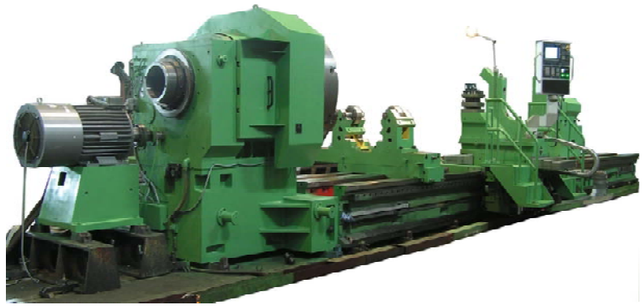
Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 6000 мм
Межцентровое расстояние 11000 мм
Межцентровое расстояние 13000 мм
Межцентровое расстояние 16000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 100 - 500 мм
Люнет открытый Ø 600 – 950 мм
Люнет открытый Ø 900 –1300 мм
Люнет роликовый Ø 180 –650 мм
Люнет роликовый Ø 600 –1100 мм
Кронштейн-поддержка для расточной борштанги
Опоры клиновые
Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента **
Транспортер стружки
УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ Fagor 8055T с комплектными приводами
УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

**– (диаметр обработки над станиной уменьшается до 1470 мм)



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ950Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Тяжелый токарный патронно-центровой станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 2000 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 2000 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1880 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____320 мм
- max момент на шпинделе _____33,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____25,0 кН
- Класс точности станка _____ П
- 3-х балочная станина
- Проходные люнеты
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах с люнетом _____40 тонн

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1600 мм
- 4-х позиционная револьверная головка
- Комплект инструментальных блоков
  трехсторонние – 2 шт.
  прямые токарные – 2 шт.
  расточные – 2 шт.
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 6000 мм

Межцентровое расстояние 10000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет неподвижный Ø 300 - 600 мм

Люнет открытый Ø 500 – 1500 мм

Опоры клиновые

Круговая шпиндельная ось «С» с 8-ми позиционной револьверной головкой с вращением инструмента

УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»

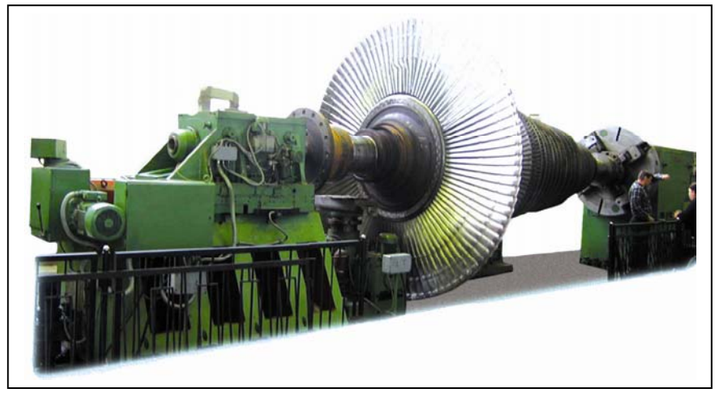
Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»

УЧПУ Fagor 8055T с комплектными приводами

УЧПУ Fanuc 0i-TC с комплектными приводами

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

Станок с max Ø устанавливаемой детали 2500 мм или 3200 мм, max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах с люнетом - 80 тонн **(Модель РТ955) (2*)**



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT700**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Специальный агрегатированный токарно-шлифовальный станок с УЦИ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Станок специальный для токарных и шлифовальных работ при восстановлении и производстве роторов турбин и обработки крупногабаритных деталей.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 3500 мм
- max момент на шпинделе _____33,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____42,0 кН
- Класс точности станка _____ Н
- Единое монтажное основание с переустанавливаемыми станинами
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах с люнетом _____36 тонн

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø1600 мм
- Два шлифовальных суппорта
- Два токарных суппорта
- Ламельный суппорт
- УЦИ 2-х координатное – 3 шт.

Межцентровое расстояние 8000 мм

Межцентровое расстояние 10000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

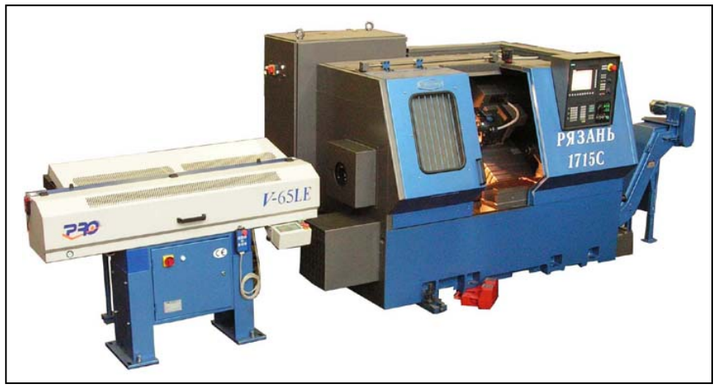
Люнет неподвижный Ø 345 - 780 мм

Сверлильная головка

Кольцевой датчик углового положения шпинделя

Опоры клиновые

Домкрат гидравлический



МОДЕЛЬ СТАНКА : **1715С**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный обрабатывающий центр (ТОЦ) с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 300 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 210 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____56 мм
- max момент на шпинделе _____0,1 кН/м
- max усилие резания Pz _____1,38 кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____300 кг
- Шероховатость образцов _____0,63 мкм
- max частота ращения шпинделя_____ 4500 об/мин

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 3-х кулачковый механизированный патрон Ø160 мм
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводом вращения инструмента
- Комплект инструментальных блоков вращающихся – 6 шт. не вращающихся – 6 шт
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 500 мм

Межцентровое расстояние 1000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Прутковый магазин (L=1200 мм)

Цанговый патрон с набором цанг

Опоры клиновые

Центр вращающийся в пиноль задней бабки

Исполнение: ТОЦ с дополнительной осью «Y»

Исполнение: ТОЦ с противошпинделем

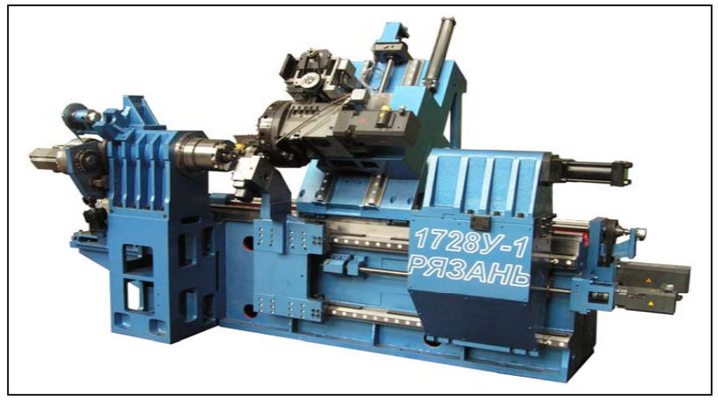
Исполнение: токарный вариант с 12 –ти позиционной револьверной головкой, без привода вращения инструмента

УЧПУ «Sinumerik 840D» с предустановленной функцией матобеспечения «ShopTurn»

Предустановленная на УЧПУ «Sinumerik 840D функция матобеспечения «MCIS»

УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **1728С**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный обрабатывающий центр (ТОЦ) с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 550 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 400 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____97 мм
- max момент на шпинделе _____1,0(2,5)*kH/м
- max усилие резания Pz _____ 3,5 (10)* кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____1000 кг
- Шероховатость образцов _____1,25 мкм

* - усиленная передняя бабка

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр предназначен для комплексной обработки деталей типа тел вращения с выполнением операций: наружного точения цилиндрических и фасонных поверхностей; растачивания, сверления, развертывания отверстий; нарезания резьб в отверстиях; фрезерования; шлицевой и зубофрезерной обработки.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 3-х кулачковый механизированный патрон Ø250 мм
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводом вращения инструмента
- Комплект инструментальных блоков вращающихся – 6 шт.
  не вращающихся – 6 шт
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 1000 мм
Межцентровое расстояние 2000 мм
Межцентровое расстояние 3000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Самоцентрирующийся механизированный люнет
Опоры клиновые
Центр вращающийся в пиноль задней бабки
Исполнение: ТОЦ с дополнительной осью «Y»
Исполнение: ТОЦ с противошпинделем
Исполнение: 2- х суппортной ТОЦ (нижний суппорт с револьверной головкой без вращения инструмента
Исполнение: токарный вариант с 12 –ти позиционной револьверной головкой без привода вращения инструмента
Исполнение: специальная инструментальная головка с поворотной осью «В» и инструментальным магазином на 30 инструментов
Предустановленная функция матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **1740C**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Токарный обрабатывающий центр (ТОЦ) с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 700 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 600 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____97 мм
- max момент на шпинделе _____1,0(2,5)*kH/м
- max усилие резания Pz _____ 3,5 (10)* кН
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____1000 кг
- Шероховатость образцов _____ 1,25 мкм

* - усиленная передняя бабка

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр предназначен для комплексной обработки деталей типа тел вращения с выполнением операций: наружного точения цилиндрических и фасонных поверхностей; растачивания, сверления, развертывания отверстий; нарезания резьб в отверстиях; фрезерования; шлицевой и зубофрезерной обработки.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 3-х кулачковый механизированный патрон Ø250 мм
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводом вращения инструмента
- Комплект инструментальных блоков вращающихся – 6 шт. не вращающихся – 6 шт
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 1000 мм
Межцентровое расстояние 2000 мм
Межцентровое расстояние 3000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Усиленная шпиндельная бабка
Опоры клиновые
Центр вращающийся в пиноль задней бабки
Самоцентрирующийся механизированный люнет
Исполнение: специальная инструментальная головка с поворотной осью «В» и инструментальным магазином на 30 инструментов
Исполнение: ТОЦ с дополнительной осью «Y»
Исполнение: ТОЦ с противошпинделем
Исполнение: 2- х суппортной ТОЦ (нижний суппорт с револьверной головкой без вращения инструмента
Исполнение: токарный вариант с 12 –ти позиционной револьверной головкой , без привода вращения инструмента
Предустановленная функция матобеспечения «ShopTurn»
Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»
УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ905Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок колесотокарный портальной компоновки.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Станок отличают регулируемые привода главного движения, простота встройки в автоматизированный участок

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Обработка вагонной колесной пары
- min Ø обработки по кругу катания____850 мм
- max Ø обработки по кругу катания___1065 мм
- min длина оси колесной пары _____2200 мм
- max длина оси колесной пары_____2450 мм
- Мощность главного привода_____2 х 45 кВт
- Частота вращения шпинделя_____5-26 об/мин
- Автоматическое измерение колесной пары и определение величины глубины резания
- max глубина резания _____12 мм
- Количество суппортов _____2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе с 2-мя поводковыми патронами
- Гидравлический подъемник за ось колесной. пары
- Комплект резцовых блоков
- УЧПУ «SINUMERIK 840Di» + привода «SIMODRIVE 611UE» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
max Ø обработки по кругу катания 1250 мм
Дополнительная механизация для обработки тормозных дисков
Гидравлический подъемник за диск колесной пары
Опоры клиновые
Комплект резцовых пластин
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **UBB112Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок колесотокарный. Капитально -восстановительный ремонт станков UBB112, UBB 112/2**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Обработка вагонной колесной пары
- min Ø обработки по кругу катания____850 мм
- max Ø обработки по кругу катания___1064 мм
- min длина оси колесной пары _____2200 мм
- max длина оси колесной пары_____2450 мм
- Мощность главного привода__27/35/45/55 кВт
- Частота вращения шпинделя_____5-19 об/мин
- Автоматическое измерение колесной пары и определение величины глубины резания
- max глубина резания _____12 мм
- Количество суппортов _____2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе с 2-мя поводковыми патронами
- Электромеханический подъемник
- Комплект резцовых блоков
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

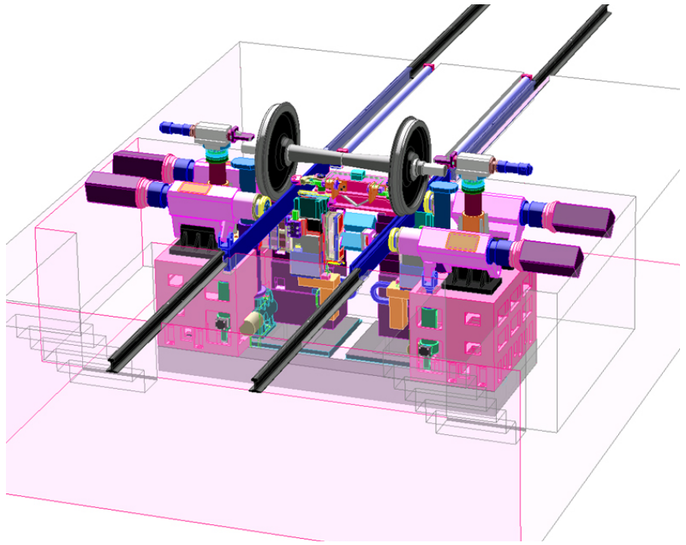
ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Опоры клиновые

Комплект резцовых пластин

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ906Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок колесотокарный подрельсовый**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Обработка вагонной колесной пары
- min Ø обработки по кругу катания____850 мм
- max Ø обработки по кругу катания___1350 мм
- ширина колеи_____1520 мм
- Мощность главного привода_____4 х 15 кВт
- Частота вращения роликов ____55-91 об/мин
- Автоматическое измерение колесной пары и определение величины глубины резания
- max глубина резания _____8 мм
- Количество суппортов _____ 2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
• Комплект резцовых блоков • УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Комплект резцовых пластин
Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ902Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Вальцетокарный станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого валка _____ 740 мм
- 3-х балочная станина с проходным суппортом
- Накладные стальные направляющие
- max момент на шпинделе _____18,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____ 47,0 кН
- Максимальный вес валка, устанавливаемого на станке _____10 тонн
- класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый механизированный специальный патрон
- Пневмоключ
- УЧПУ «SINUMERIK 810D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 3000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Межцентровое расстояние 3500 мм

Опоры клиновые

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

На базе станка возможно исполнение в варианте:

- **Вальцетокарного чернового станка с УЦИ (модель РТ901) (2*)**
- **Вальцетокарного калибровочного станка с УЦИ (модель РТ904) (2*)**

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ909Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Вальцетокарный станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого валка _____ 1100 мм
- 3-х балочная станина с проходным суппортом
- Накладные стальные направляющие
- max момент на шпинделе _____18,0 кН/м
- max усилие резания Pz _____47,0 кН
- Максимальный вес валка, устанавливаемого на станке _____15 тонн
- класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый механизированный специальный патрон
- Пневмоключ
- УЧПУ «SINUMERIK 810D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Опоры клиновые

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ903Ф5**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Вальцефрезерный станок с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Фрезерование канавок и производство надписей внутри ручьёв валков прокатных станов.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого валка _____ 500 мм
- mim Ø обработки _____ 100 мм
- диапазон Ø арматуры_____6….40 мм
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 4-х кулачковый патрон Ø 500 мм
- Специальная фрезерная головка
- Устройство нанесения маркировки
- Центрирующее устройство
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 3000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Комплект оправок для фрезерования канавок в ручьях Ø от 6 до 80 мм с резцами

Комплект специальных фрез для маркировки

Опоры клиновые

max Ø обрабатываемого валка 630 мм

Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **53Р32Ф6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок зубофрезерный с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого зуб. колеса___320 мм
- max модуль обработки_____ 6 мм
- max Ø фрезы_____ 180 мм
- max частота вращения стола _____ 300 об/мин
- max частота вращения фрезы___ _ 450 об/мин
- Точность обработки _____не ниже 5-го класса

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Оправка на фрезу одного типоразмера
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Наладки на установку различных деталей

Опоры клиновые

Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»

Комплект оправок для фрез

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **53Р50Ф6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок зубофрезерный с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого зуб. колеса___500 мм
- max модуль обработки_____ 10 мм
- max Ø фрезы_____ 180 мм
- max частота вращения стола _____ 250 об/мин
- max частота вращения фрезы____ 450 об/мин
- Точность обработки _____не ниже 5-го класса

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Оправка на фрезу одного типоразмера
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Наладки на установку различных деталей
Опоры клиновые
Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»
Комплект оправок для фрез
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **53Р80(100)Ф6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок зубофрезерный с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемого зуб. колеса_____ 800 (1000) мм
- max модуль обработки_____ 12 (16) мм
- max Ø фрезы_____ 200(250) мм
- max частота вращения стола __ 100(80) об/мин
- max частота вращения фрезы_ 350(300) об/мин
- Точность обработки _____не ниже 5-го класса

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Оправка на фрезу одного типоразмера
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Наладки на установку различных деталей

Опоры клиновые

Предустановленная функция матобеспечения «MCIS»

Комплект оправок для фрез

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ772Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок трубонарезной с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемой трубы _____114 мм
- min Ø обрабатываемой трубы _____ 60 мм
- max длина обрабатываемых концов__ 200 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____ 120 мм
- Количество зажимных патронов _____ 2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Наладка кулачков на один типоразмер трубы
- УЧПУ «SINUMERIK 802D» + привода «SIMODRIVE 611UE» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

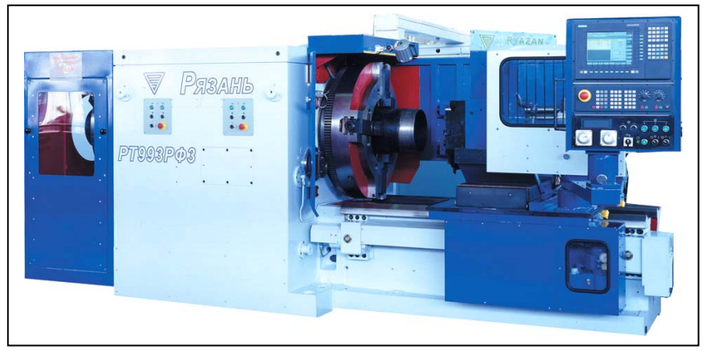
Люнет-поддержка

Ø отверстия в шпинделе 140 мм

Опоры клиновые

УЧПУ и комплектные привода фирмы «Mitsubishi»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ983Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок трубонарезной с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемой трубы _____315 мм
- min Ø обрабатываемой трубы _____ 70 мм
- max длина обрабатываемых концов__ 290 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____ 320 мм
- Количество зажимных патронов _____ 2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

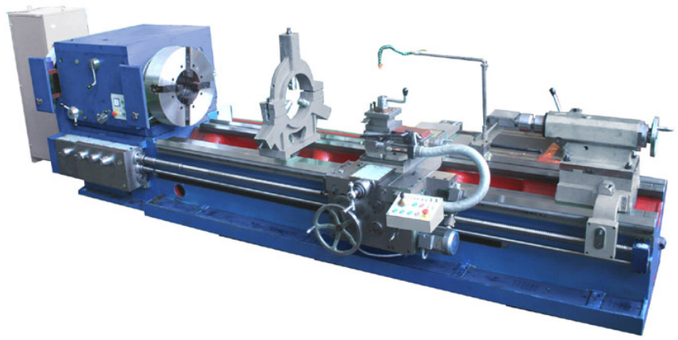
- Станок в сборе
- УЧПУ «SINUMERIK 802D» + привода «SIMODRIVE 611UE» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 1000 мм
Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет-поддержка
Ø отверстия в шпинделе 440 мм
Опоры клиновые
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT983**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок трубообрабатывающий**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Частотный привод главного движения. Безмуфтовый разгон \ торможение шпинделя. Полуавтоматический цикл нарезки резьбы с реверсом ходового винта.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø обрабатываемой трубы _____320 мм
- min Ø обрабатываемой трубы _____ 70 мм
- max длина обрабатываемых концов__ 250 мм
- Ø отверстия в шпинделе_____ 320 мм
- max вес детали, устанавливаемой на станке в центрах _____ 5000 кг
- Количество зажимных патронов _____ 2

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

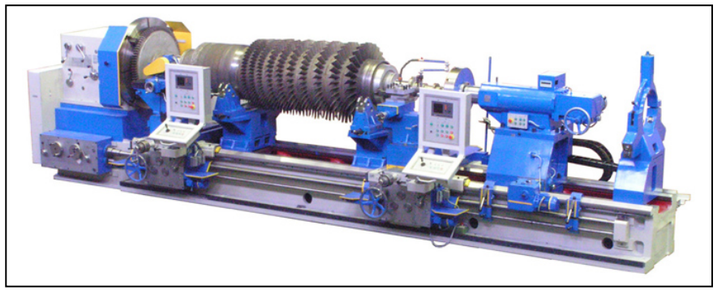
- Станок в сборе
- Наладка кулачков на один типоразмер трубы

Межцентровое расстояние 1000 мм
Межцентровое расстояние 3000 мм
Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет-поддержка
Опоры клиновые
Люнет неподвижный Ø 70 – 380 мм



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ958Ф1-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок специальный для ремонта роторов турбин**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1900 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1900 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1500 мм
- max Ø шлифуемых шеек _____ 900 мм
- mim Ø шлифуемых шеек _____ 50 мм
- max длина шлифуемых шеек _____350 мм
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

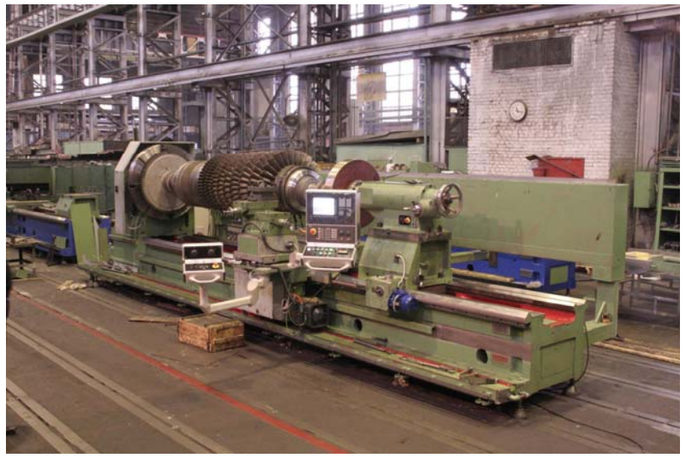
- Суппорт токарный
- Суппорт шлифовальный
- Шлифовальная головка угловая правая
- Шлифовальная головка угловая левая
- Шлифовальная головка периферийная
- Люнет открытый Ø 125….700 мм - 2 шт
- Патрон 4-х кулачковый Ø 1500 мм
- Патрон 4-х кулачковый Ø 630 мм
- 3-х координатное УЦИ

Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Второй токарный суппорт
Второй шлифовальный суппорт
Шлифовальная головка угловая правая
Шлифовальная головка угловая левая
Шлифовальная головка периферийная
Домкрат – 2 шт
Сменные насадки для шлифовальных кругов
Люнет закрытый Ø 100….500 мм
Устройство для правки шлифовальных кругов (без алмаза)
Опоры клиновые



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ958Ф3-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок специальный для ремонта роторов турбин с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1900 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1900 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1470 мм
- max Ø шлифуемых шеек _____ 900 мм
- mim Ø шлифуемых шеек _____ 50 мм
- max длина шлифуемых шеек _____350 мм
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

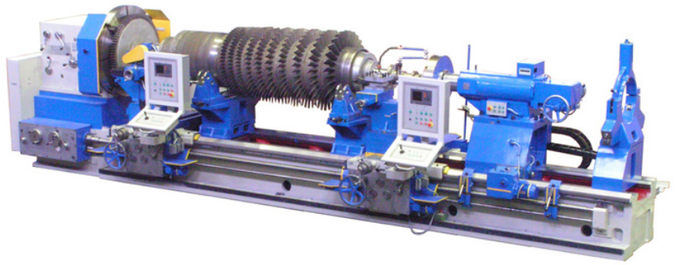
- Суппорт токарный
- Суппорт шлифовальный
- Шлифовальная головка угловая правая
- Шлифовальная головка угловая левая
- Шлифовальная головка периферийная
- Люнет открытый Ø 125….700 мм - 2 шт
- Патрон 4-х кулачковый Ø 1250 мм
- Патрон 4-х кулачковый Ø 630 мм
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Второй токарный суппорт
Второй шлифовальный суппорт
Шлифовальная головка угловая правая
Шлифовальная головка угловая левая
Шлифовальная головка периферийная
Домкрат – 2 шт
Сменные насадки для шлифовальных кругов
Люнет закрытый Ø 100….500 мм
Устройство для правки шлифовальных кругов (без алмаза)
Опоры клиновые
Круговая шпиндельная ось «С»
Фрезерная головка
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ858-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок специальный для ремонта роторов турбин**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1470 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1470 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1100 мм
- max Ø шлифуемых шеек _____ 700 мм
- mim Ø шлифуемых шеек _____ 50 мм
- max длина шлифуемых шеек _____300 мм
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Суппорт токарный
- Суппорт шлифовальный
- Шлифовальная головка угловая правая
- Шлифовальная головка угловая левая
- Шлифовальная головка периферийная
- Люнет открытый - 2 шт
- Патрон 4-х кулачковый Ø 1000 мм
- Патрон 4-х кулачковый Ø 500 мм

Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Люнет закрытый Ø 100 - 500 мм
Второй токарный суппорт
Второй шлифовальный суппорт
Шлифовальная головка угловая правая
Шлифовальная головка угловая левая
Шлифовальная головка периферийная
Домкрат – 2 шт
Сменные насадки для шлифовальных кругов
Устройство для правки шлифовальных кругов (без алмаза)
Опоры клиновые

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ858Ф3-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок специальный для ремонта роторов турбин с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ :

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max Ø устанавливаемой детали_____ 1500 мм
- max Ø обработки над станиной_____ 1500 мм
- max Ø обработки над суппортом____ 1150 мм
- max Ø шлифуемых шеек _____ 500 мм
- mim Ø шлифуемых шеек _____ 50 мм
- max длина шлифуемых шеек _____350 мм
- Класс точности станка _____ П

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

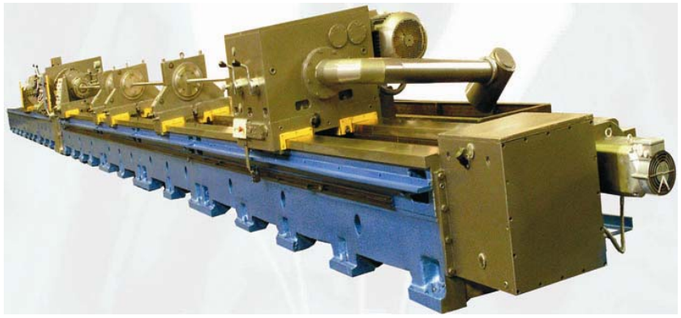
- Суппорт токарный
- Суппорт шлифовальный
- Шлифовальная головка угловая правая
- Шлифовальная головка угловая левая
- Шлифовальная головка периферийная
- Люнет открытый Ø 300 - 500 мм - 2 шт
- Патрон 4-х кулачковый Ø 1000 мм
- Патрон 4-х кулачковый Ø 500 мм
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Межцентровое расстояние 6000 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Второй токарный суппорт
Второй шлифовальный суппорт
Шлифовальная головка угловая правая
Шлифовальная головка угловая левая
Шлифовальная головка периферийная
Домкрат – 2 шт
Сменные насадки для шлифовальных кругов
Люнет закрытый Ø 100 - 500 мм
Устройство для правки шлифовальных кругов (без алмаза)
Опоры клиновые
Круговая шпиндельная ось «С»
Фрезерная головка
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **РТ2641-2**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок расточной токарного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка РТ2830

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___2000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 400 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 50 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 320 мм
- Высота центров _____ 400 мм
- Ширина станины _____ 630 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 2000 мм
- 4-х кулачковый патрон
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 30 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 2000 мм до 12000 мм через 1000 мм

Патрон 3-х кулачковый

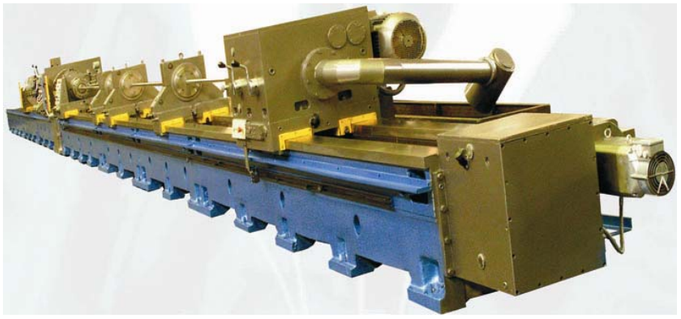
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2661-4**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок расточной токарного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2850

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___4000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 630 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 100 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 500 мм
- Высота центров _____ 630 мм
- Ширина станины _____ 800 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 4000 мм
- 4-х кулачковый патрон
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 55 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Длина обрабатываемой детали от 4000 мм до 20000 мм через 1000 мм
Патрон 3-х кулачковый
Наладки инструментальные
Режущий и раскатной инструмент
Опоры клиновые
УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2941-2**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок сверлильно-расточной токарного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2830

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___2000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 400 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 50 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 320 мм
- Высота центров _____ 400 мм
- Ширина станины _____ 630 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 2000 мм
- 4-х кулачковый патрон
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 30 кВт
- Регул. привод вращения стебля 30 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 2000 мм до 12000 мм через 1000 мм

Патрон 3-х кулачковый

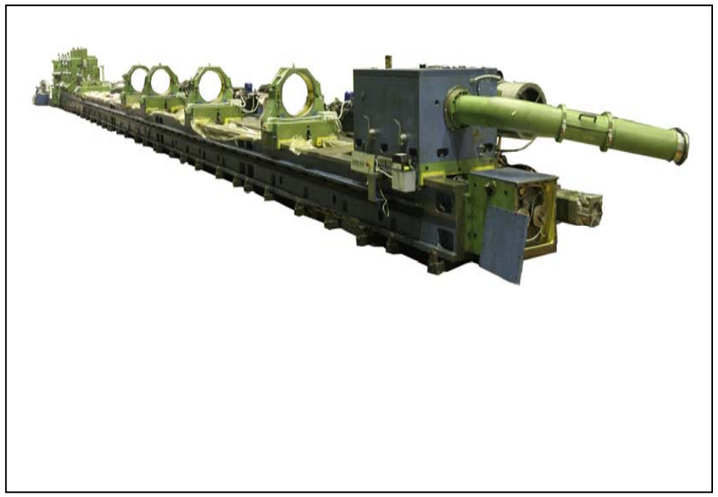
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2961-4**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок сверлильно-расточной токарного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2850

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___4000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 630 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 100 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 500 мм
- Высота центров _____ 630 мм
- Ширина станины _____ 800 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 4000 мм
- 4-х кулачковый патрон
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 55 кВт
- Регул. привод вращения стебля 55 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 4000 мм до 20000 мм через 1000 мм

Патрон 3-х кулачковый

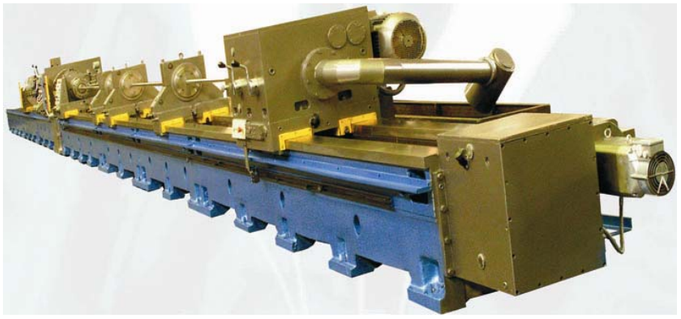
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2642-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок расточной вертлюжного типа.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2830

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___6000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 400 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 50 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 320 мм
- Высота центров _____ 400 мм
- Ширина станины _____ 630 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 6000 мм
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 30 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 6000 мм до 16000 мм через 1000 мм

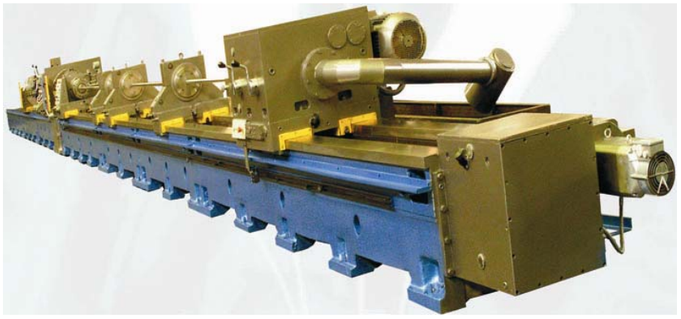
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2652-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок расточной вертлюжного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2840

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___6000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 500 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 100 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 450 мм
- Высота центров _____ 500 мм
- Ширина станины _____ 800 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 6000 мм
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 55 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 4000 мм до 20000 мм через 1000 мм

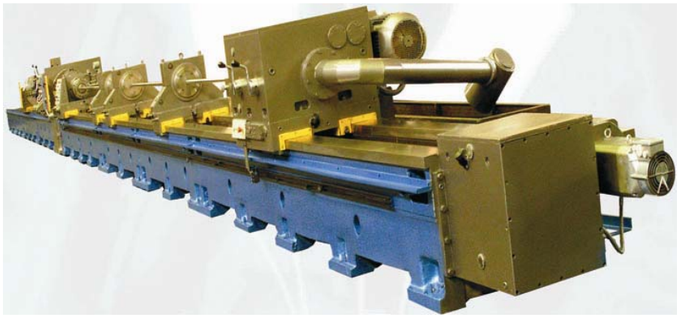
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2942-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок сверлильно-расточной вертлюжного типа.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2830

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___6000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 400 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 50 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 320 мм
- Высота центров _____ 400 мм
- Ширина станины _____ 630 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 6000 мм
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 30 кВт
- Регул. привод вращения стебля 30 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 6000 мм до 16000 мм через 1000 мм

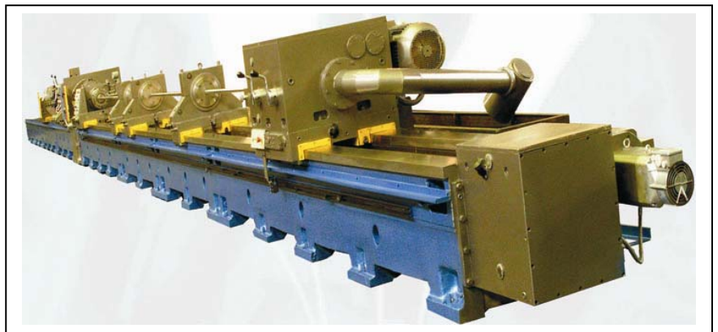
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2952-6**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок сверлильно-расточной вертлюжного типа.**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2840

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max длина обрабатываемой детали___6000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 500 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 100 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий___ 450 мм
- Высота центров _____ 500 мм
- Ширина станины _____ 800 мм

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 6000 мм
- Люнет изделия – 1 шт
- Люнет стеблевой – 1 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 55 кВт
- Регул. привод вращения стебля 55 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Длина обрабатываемой детали от 4000 мм до 20000 мм через 1000 мм

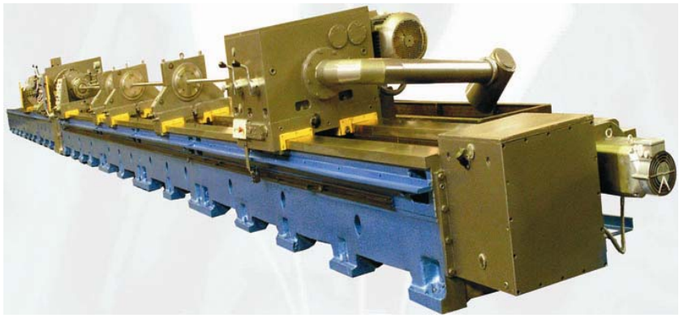
Наладки инструментальные

Режущий и раскатной инструмент

Опоры клиновые

УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова



МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT2812-2**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок сверлильно-расточной токарного типа**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : На базе станка PT2812

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Сверление и растачивание отверстий малого диаметра
- max длина обрабатываемой детали___2000 мм
- max Ø устанавливаемой детали_____ 250 мм
- min Ø устанавливаемой детали_____ 40 мм
- max Ø обрабатываемых отверстий____ 60 мм
- Высота центров _____ 250 мм
- Ширина станины _____ 400 мм
- возможно применение на станке пушечных сверл

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Длина обрабатываемой детали до 2000 мм
- Люнет изделия – 2 шт
- Люнет стеблевой – 2 шт
- УЧПУ «NC230»
- Продольная линейная измерительная система
- Регул. привод вращения изделия 15 кВт
- Регул. привод вращения стебля 15 кВт

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Длина обрабатываемой детали от 1000 мм до 6000 мм через 1000 мм
Наладки инструментальные
Режущий и раскатной инструмент
Опоры клиновые
УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SINAMICS» ф. «SIEMENS»
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **РП50/30/18Ф3**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Станок резьбонакатной с ЧПУ**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Станок резьбонакатной с ЧПУ предназначен для точной обработки деталей типа тел вращения методом давления (накатки).

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max усилие накатки ___50 (30) (18) тс
- max Ø накатывания__ 100 (80) (50) мм
- min Ø накатывания___ 4 (3) (2) мм
- max шаг накатываемый резьбы_14 (10) (5) мм
- количество шпинделей (независимых)___ 2 шт.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Накатные ролики одного типоразмера
- УЧПУ Mitsubishi с комплектными приводами

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Наладки инструментальные
Накатные ролики по заявке заказчика
Опоры клиновые
Механизм автоматической загрузки/выгрузки

МОДЕЛЬ СТАНКА : **PT305**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Стан специальный раскатной**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Стан специальный раскатной с ЧПУ предназначен для получения деталей методом ротационной вытяжки (холодной раскатки).

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- max усилие раскатки ____30 (2) (1) тс
- max Ø обработки _____ 1200 (1000) (800) мм
- количество суппортов___ 2 (1) (1)
- мощн. главн. привода_ ___200 (55) (28) кВт

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Станок в сборе
- Раскатные ролики одного типоразмера
- Оправка одного типоразмера
- УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

Длина обрабатываемой детали 1000 мм

Длина обрабатываемой детали 1500 мм

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

Дополнительный подрезной суппорт

Дополнительный закатной суппорт

Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **ГФ3171(5171)М**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Многооперационная обработка деталей сложной конфигурации. Мощный привод главного движения, широкий диапазон подач и частот вращения шпинделя.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Размеры стола_____1600x400 (1600x500) мм
- Грузоподъёмность стола__1000 (1500) кг
- Мощность шпинделя_____20 (18) кВт
- Max момент на шпинделе_350 (100) Нм
- Max частота вращения шп. 4000 (8000) об/мин

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- Боковой автосменщик на 24 инструмента ISO40
- Система водяного охлаждения шпинделя
- Система подачи СОЖ с баком на 300 л.
- УЧПУ «SINUMERIK 802Dsl» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР

- 2-х ступенчатая автоматическая коробка скоростей (ГФ5171М)
- Повышенная скорость шпинделя
- Система измерения инструмента
- Накладной круговой стол в качестве 4-ой координаты
- Набор инструментальных оправок
- Опоры клиновые
- Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

МОДЕЛЬ СТАНКА : **ГФ3660(80)**

НАИМЕНОВАНИЕ СТАНКА : **Продольный фрезерно-расточной обрабатывающий центр**

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ : Многооперационная обработка деталей сложной конфигурации. Чистовая и силовая обработка при длительном сохранении точностных параметров.

КРАТКАЯ ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- Размеры стола_____650x2000 (800x2500) мм
- Размер между стойками_1200 (1400) мм
- Грузоподъёмность стола__4000 (6000) кг
- Мощность шпинделя_____22 (22) кВт
- Конус шпинделя_____ISO050 (ISO050)
- Max момент на шпинделе:
  ползуна_____1670 (1670) Нм
  накладной угл. головки__1450 (1450) Нм
  накладной пов. головки__770 (770) Нм
- Max частота вращения на шпинделе:
  ползуна_____4000 (4000) об/мин
  накладной угл. головки__2000 (2000) об/мин
  накладной пов. головки__2000 (2000) об/мин
- Max усилие подачи:
  стола_____16 (16) кН
  шпиндельной бабки__ ___13 (13) кН
  ползуна_____13 (13) кН

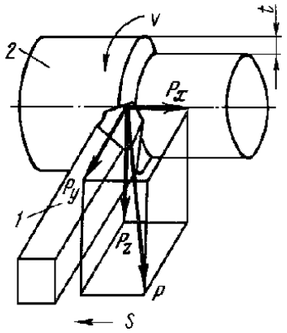
БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
• УЧПУ «SINUMERIK 840D» + привода «SIMODRIVE 611D» ф. «SIEMENS»

ОПЦИОНАЛЬНЫЕ РАСШИРЕНИЯ ИЛИ ИСПОЛНЕНИЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЛИ ПАРАМЕТР
Набор инструментальных оправок
Опоры клиновые
Гарантийное обслуживание оборудования ф. Siemens в течение 24-х часов с момента вызова

СНОСКИ И КОММЕНТАРИИ.

№ сноски	Содержание.
1	 Зная силы, действующие в процессе резания, можно рассчитать и выбрать режущий инструмент и приспособления, определить мощность, затрачиваемую на резание, а также осуществлять рациональную эксплуатацию станка, инструмента и приспособлений. Силу P резания (в Н) при обработке точением можно разложить на три составляющие (рисунок слева): тангенциальную Pz, направленную вертикально вниз и определяющую мощность, потребляемую приводом главного движения станка; радиальную Py, направленную вдоль поперечной подачи (эта сила отжимает резец и учитывается при расчете прочности инструмента и механизма поперечной подачи станка); осевую Px, направленную вдоль продольной подачи (эта сила стремится отжать резец в сторону суппорта и учитывается при определении допустимой нагрузки на резец и механизмы станка при продольной подаче). В большинстве случаев Pz примерно равна 0,9P, что позволяет многие практические расчеты производить не по силе P резания, а по тангенциальной ее составляющей Pz. Также на рисунке: S - подача, t - глубина резания, 1 - резец, 2 - загатовка.
2	Дополнительная информация по параметрам оборудования, характеристикам и опциям по отдельному запросу.
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	