СТАНКОЗАВОД САСТА

ЭКСПЕРТ В ТОКАРНОМ ОБОРУДОВАНИИ

КАТАЛОГ / ВЫПУСК 16

МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ

- Универсальные токарные и фрезерные станки
- Токарные обрабатывающие центры
- Тяжелые токарные станки
- Трубонарезные станки
- Специализированное оборудование по индивидуальному техническому заданию

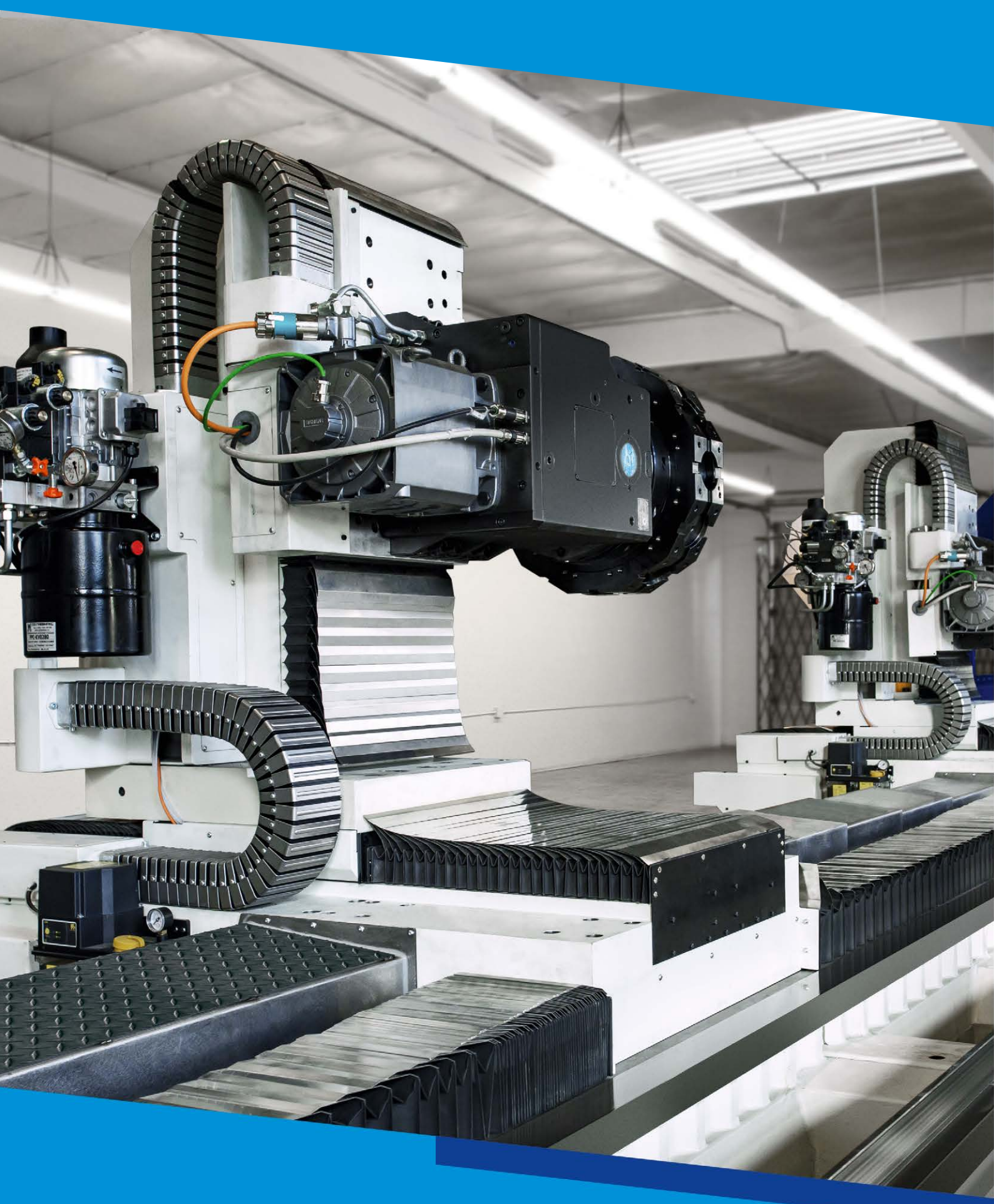
СТАНКОЗАВОД САСТА

Содержание

История завода	6
«Саста» сегодня	8
Конструкторский центр	10
Литейное производство	12
Механообрабатывающее производство	14
Сборочное производство	16
Модельный ряд станков	19
Универсальные токарные станки	20
Широко-универсальные фрезерные станки	22
Средние токарные станки	24
Токарные обрабатывающие центры с наклонными направляющими	32
Тяжелые токарные станки и обрабатывающие центры	38
Многофункциональные тяжелые токарные обрабатывающие центры с проходными суппортами	42
Трубонарезные станки	46
Специализированное оборудование по индивидуальному техническому заданию	52
Литье и механическая обработка для нужд предприятий	56
Сервисное обслуживание станков и обучение персонала заказчика	58

Вся информация в каталоге о товарах носит информационный характер и не является публичной офертой в соответствии со ст. 437 ГК РФ.

Информация о технических характеристиках, комплекте поставки и внешнем виде товара на момент покупки и оплаты может отличаться от указанной в настоящем каталоге.



Основное направление деятельности современной «Касты» – полный цикл производства металлорежущих станков: от проектирования и литья до финальной сборки.

Станкостроительный завод «Саста» – российское предприятие с полувековой историей, одно из немногих, сохранивших и унаследовавших лучшие традиции советского станкопрома. Станки завода зарекомендовали себя как качественное и надежное оборудование, известное по всему миру. Продукция «Касты» поставляется на машиностроительные предприятия России, а также на экспорт.

Сасовский завод – один из немногих, кто смог пронести через тяжелые годы высокую производственную культуру, технический потенциал, инженерный и рабочий кадровый состав.

С 2017 года «Саста» работает под управлением АО «Балтийская Промышленная Компания».

Завод имеет все 6 технологических переделов, которые необходимы для работы в соответствии **с Постановлением Правительства РФ № 719**, включая собственный конструкторский центр и литейное производство.

Производственные площади завода – более 75 000 кв. м.

Технологические возможности предприятия позволяют производить изделия любой степени сложности:

- универсальные токарные и фрезерные станки;
- токарные обрабатывающие центры;
- тяжелые токарные станки;
- токарные обрабатывающие центры с проходными суппортами;
- трубонарезные станки;
- специализированное оборудование по индивидуальному техническому заданию.

Точность и надежность станков «Саста» гарантируется замкнутым циклом производства: важнейшие станочные узлы производятся и обрабатываются непосредственно на заводе.

ИСТОРИЯ ЗАВОДА

2021 Выпуск широко-универсальных фрезерных станков 6820Ф1, токарных обрабатывающих центров НТ250.

Масштабное обновление станочного парка завода и запуск в эксплуатацию нового оборудования:
- горизонтально-расточной станок;
- портально-шлифовальный станок;
- портально-фрезерный станок;
- установка гидроабразивной резки;
- 4-х валковая листогибочная машина;
- токарные обрабатывающие центры;
- новые плавильные установки;
- ковши повышенной емкости;
- печь отжига;
- новое измерительное оборудование.

Старт работ по расширению сборочного производства, что позволит увеличить вдвое количество сборочных постов.

2020 Выпуск новых моделей станков: многосуппортные токарные обрабатывающие центры, доступные токарные станки FLEX с цикловой системой управления «для всех».

Запуск системы ERP – единой информационной системы планирования производства, которая обеспечивает цифровую среду для решения конструкторских, технологических, производственных и оперативных задач.

2019 Возобновление экспортных поставок. Участие в крупнейшей международной выставке металлообрабатывающего оборудования EMO Hannover 2019.

2018 Масштабная модернизация и техническое перевооружение производства.

2017 Презентация новой модели токарно-фрезерного обрабатывающего центра НТ500 наклонной компоновки.

СТАНКОЗАВОД САСТА

2013 Освоено производство токарных станков с проходными суппортами, позволяющих обрабатывать длинномерные детали по всей длине за один установ.

2012 Запущена автоматическая линия для обработки корпусных деталей в составе двух горизонтально-расточных обрабатывающих центров и транспортной системы на 50 паллет.

2003 Выпущен первый токарный обрабатывающий центр.
Введен в эксплуатацию собственный литейный завод, укомплектованный самым современным оборудованием.

1981 Выпущено 588 металлорежущих станков и 4 автоматических линии.

1979 Введен в эксплуатацию завод трубообрабатывающих станков. Начало производства трубонарезных станков. Выпущен первый станок, предназначенный для нефтегазовой отрасли.

1976 Сдана первая автоматическая линия. Изготовлены первые станки с цикловым и числовым программным управлением.

1974 Запуск в эксплуатацию первой очереди завода.

1971 Начало строительства Сасовского завода.

«САСТА» СЕГОДНЯ

ОАО «Саста» – один из крупнейших действующих станкостроительных заводов на территории Российской Федерации. Основное направление деятельности предприятия – полный цикл производства металлообрабатывающих станков.

Все выпускаемое оборудование имеет **заключения о подтверждении производства промышленной продукции на территории РФ, выданное Минпромторгом России в соответствии с Постановлением Правительства №719**.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ПЕРЕВООРУЖЕНИЕ И МОДЕРНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА

Для обеспечения высокого качества выпускаемой продукции с 2018 года на заводе ведется **масштабная модернизация и техническое перевооружение**, ведь выпуск современного, точного и надежного станка возможен лишь тогда, когда каждая из его составляющих произведена в соответствии с четкими требованиями технологического процесса и использованием передовых технологий. На сегодняшний день вложено уже более 1,5 млрд. руб. в покупку новой техники и реконструкцию производственных площадей.

Запущено в эксплуатацию современное оборудование: горизонтально-расточной станок HBM-4T, портально-шлифовальный станок SZ-7500, портально-фрезерный станок PC4226, установка гидроабразивной резки F.O.R.T. T6000, установка лазерной резки Bysmart, 4-х валковая листогибочная машина Davi, токарные обрабатывающие центры F.O.R.T. и «Саста», новые плавильные установки и ковши повышенной емкости, печь отжига, новое измерительное оборудование.

Ведутся **работы по реконструкции и расширению сборочного производства**, что позволит увеличить вдвое количество сборочных постов. Пропускная способность завода, таким образом, значительно возрастет.

СТАНКОЗАВОД САСТА

КОРПОРАТИВНАЯ ИНФОРМАЦИОННАЯ СИСТЕМА ERP

С 2020 года на предприятии внедрена корпоративная информационная система планирования производства ERP. Система обеспечивает единую цифровую среду для решения конструкторских, технологических, производственных, логистических и оперативных задач, а также задач контроля качества выпускаемой продукции.

Внедрение ERP системы позволило объединить все сферы деятельности завода в единую информационную модель данных и процессов, обеспечивающую постоянную оптимизацию ресурсов:

- Автоматизация конструкторских разработок и технологической подготовки производства;
- Формирование объективных данных о состоянии производства и аналитика, основанная на полученных данных;
- Автоматизация процесса контроля качества.

Сегодня на предприятии построен **сквозной инженерно-производственный информационный контур**. В результате процесс производства стал более прозрачным и управляемым, сократились сроки выпуска станочного оборудования, значительно повысилась эффективность проектирования и производства.

СТАНОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Станкостроительный завод «Саста» производит следующее металлообрабатывающее оборудование:

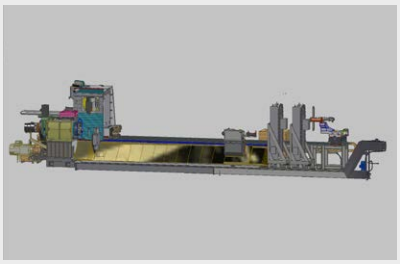
- универсальные токарные и фрезерные станки;
- токарные обрабатывающие центры;
- тяжелые токарные станки, в том числе с проходными суппортами;
- трубонарезные станки;
- специализированное оборудование.

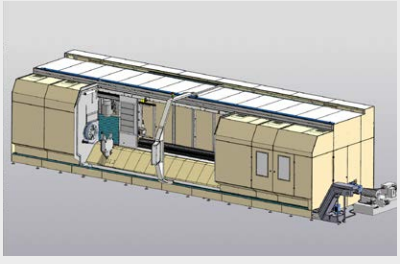
СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ, ЭКСПОРТНЫЕ ПОСТАВКИ

Сегодня наше металлорежущее оборудование успешно эксплуатируется на предприятиях тяжелого машиностроения, энергетики, авиакосмической и оборонной промышленности, судостроения и транспорта.

Станки «Саста» работают во всех регионах России: от Калининграда на западе до Сахалина на востоке, в странах СНГ, на всех континентах: в Северной и Южной Америке, Европе, Азии, Африке и Австралии.

КОНСТРУКТОРСКИЙ ЦЕНТР





Конструкторско-технологическое бюро станкостроения функционирует на станкозаводе «Саста» уже более 45 лет. За это время была создана линейка надежного и качественного российского металлорежущего оборудования, которое успешно эксплуатируется на многих отечественных и зарубежных заводах.

С 2020 года на предприятии построен сквозной инженерно-производственный информационный контур. Конструкторы работают в 3D, вся разработка документации ведется в «цифре», все согласования проходят безбумажно, в электронном виде. Применяются инструменты коллективной работы. Также в «цифру» переведено взаимодействие конструкторов с технологическим отделом и запуск оборудования в производство.

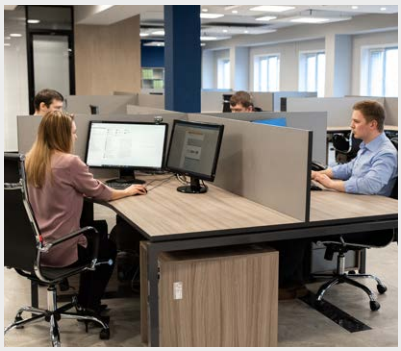
СТАНКОЗАВОД САСТА

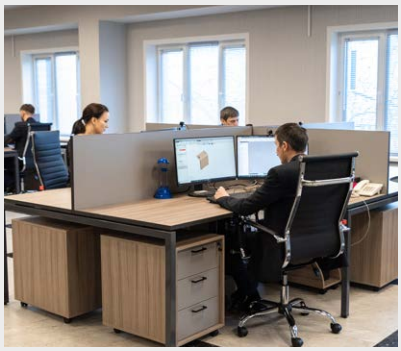
Все станки модельного ряда «Саста» разработаны в собственном конструкторском центре.

Конструкторский центр завода выполняет полный цикл проектных работ:

- разработку технических заданий;
- разработку механических узлов: станин, шпиндельных бабок, суппортных групп и др.;
- разработку гидравлических и пневматических систем управления;
- разработку облицовок и кабинетных защит;
- разработку проектов электрооборудования станков.

Конструкции станков разрабатываются с учетом современных конструкторских решений и комплектующих и с использованием передовых технологий, применяемых в мировом станкостроении.





ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Одним из важнейших преимуществ «Касты» является собственное литейное производство, которое обладает технологической гибкостью, а также возможностью изготовления чугунного литья в единичном или серийном производстве.

Литейный участок завода открыт в 2003 году. Проектная мощность составляет 250 тонн чугунного литья в месяц.

Участки литейного цеха оснащены современным плавильным оборудованием:

- индукционными плавильными установками INDUCTOTHERM;
- формовочным оборудованием IMF с использованием высокоскоростных смесителей третьего поколения и механической регенерацией формовочной смеси;
- автоматизированной линией безопочной формовки.

ТЕРМИЧЕСКИЙ УЧАСТОК

Термический участок оснащен электропечью с выкатным подом.

- Размеры рабочей камеры: 9000x2500x2000 мм;
- Максимальная температура нагрева: 1250°C;
- Максимальная масса садки: 18000 кг.

Готовое литье имеет высокое качество поверхности без металлизированных и химических пригаров.

СТАНКОЗАВОД САСТА

ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Заводская лаборатория включает в себя следующие подразделения:

- спектральная лаборатория;
- механическая лаборатория;
- металлографическая лаборатория;
- земельная лаборатория;
- химическая лаборатория.

Участки оснащены оборудованием, позволяющим осуществлять все необходимые виды контроля: от анализа поступающих материалов до контроля химического состава расплава и микроструктуры отливок.

Квалифицированные специалисты осуществляют контроль литья на всех этапах производственного процесса, включая проведение поверочных работ и метрологический надзор.

МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Станкостроительный завод «Саста» осуществляет механическую обработку собственного литья – сложных корпусных деталей для производства металлообрабатывающего оборудования.

Станочный парк завода насчитывает более 200 единиц оборудования, среди которого есть уникальное: автоматическая линия, высокоточные портальные обрабатывающие центры, 5-ти осевые обрабатывающие центры, горизонтально-расточные станки, круглошлифовальное и плоскошлифовальное оборудование, строгальные станки, листогибочное оборудование, установки гидроабразивной резки. Основные функциональные зоны: заготовительный участок, механообрабатывающий цех, сварочный участок, термический участок.

На заводе проводится техническое перевооружение производства: расширяются производственные мощности за счет внедрения современного высокотехнологичного оборудования, средств измерения и контроля, что, в свою очередь, обеспечивает бесперебойный производственный цикл и рост эффективности.

В производственный процесс внедрено новое станочное оборудование.

2018-2019 годы

- 4-х валковая гидравлическая листогибочная машина с ЧПУ DAVI MCA;
- Установка гидроабразивной резки F.O.R.T. T6000;
- Станок лазерной резки с ЧПУ BYSMART FIBER 3015x2000;

СТАНКОЗАВОД САСТА

2020 год

- Продольно-фрезерный обрабатывающий центр PC4226;
- Токарно-фрезерные обрабатывающие центры пр-во F.O.R.T. MT52 и MT65;
- Плоскошлифовальный обрабатывающий центр SZ-7500x2500.

2021 год

- Горизонтально-расточной обрабатывающий центр HBM-4T;
- Наклонно-токарный станок собственной разработки HT700;
- Электроэрозионный станок AR.

Внедрение нового оборудования позволило более эффективно распределять нагрузку по основным участкам, увеличило показатели производительности и усовершенствовало существующую технологию изготовления деталей, сократив количество операций, маршрут и время на переналадку.

РЕКОНСТРУКЦИЯ УЧАСТКОВ ОТК

В 2021 году модернизирована система контроля качества выпускаемой продукции: создана единая зона контроля деталей (участка ОТК) механического цеха. Каждое место оборудовано специальной мебелью, а также оснащено мерительным инструментом. На участке установлены автоматизированные рабочие места, подключенные к единой информационной ERP системе предприятия, что позволяет в реальном времени отображать жизненный цикл изделия.

СБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

В рамках сборочного производства расположены следующие участки:

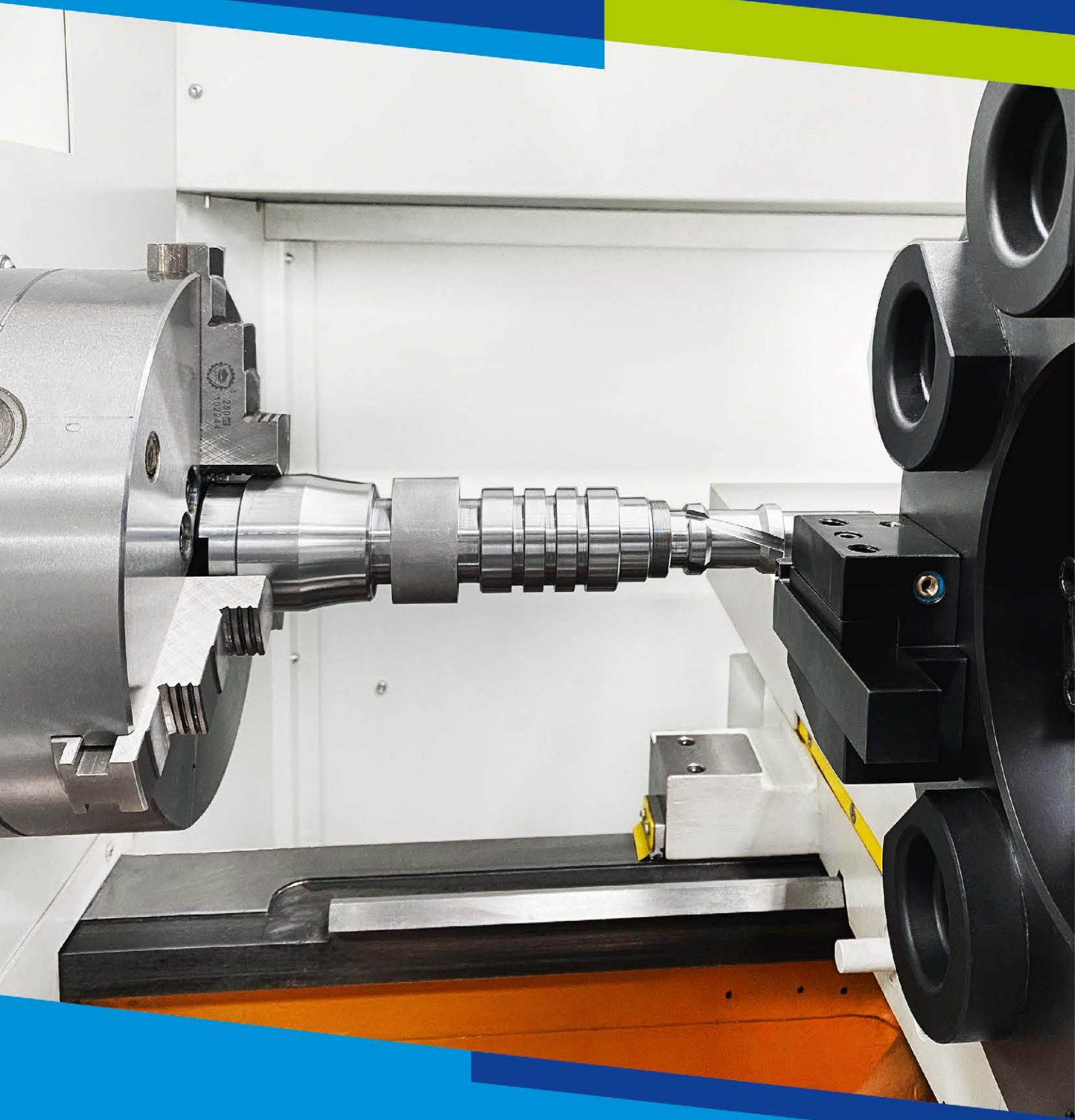
- узловой сборки;
- электромонтажа;
- общего монтажа станков;
- нанесения покрытий;
- испытаний и послепродажной подготовки;
- упаковки.

В рамках сборочного цикла специалисты ОАО «Саста» производят тестирование каждого станка в работе в течение 96 часов.

Площади предприятия позволяют производить сборку любого станочного оборудования – в том числе тяжелого и крупногабаритного.

Ведутся **работы по реконструкции и расширению сборочного производства**, что позволит увеличить вдвое количество сборочных постов. Пропускная способность завода, таким образом, значительно возрастет.

СТАНКОЗАВОД САСТА



СТАНКОЗАВОД САСТА

МОДЕЛЬНЫЙ РЯД СТАНКОВ

- УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- ШИРОКО-УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- СРЕДНИЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАКЛОННЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ
- ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ И ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ
- МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПРОХОДНЫМИ СУППОРТАМИ
- ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ
- СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с ручным управлением

мод. CA500, CA600

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Жесткая чугунная цельнолитая станина, подвергнутая процессу искусственного старения для снятия внутренних напряжений, гарантирует длительную стабильность геометрической точности станка.

• Широкие призматические направляющие скольжения, закаленные на глубину 1,5-2 мм до твердости 52HRC и отшлифованные, обеспечивают высокую стойкость.

• Поверхности перемещающихся узлов (каретки, задней бабки) отшабрены.

• Цельнометаллический шпиндель собран на высокоточных радиально-упорных подшипниках (один сдвоенный спереди и один сзади), имеет пониженное биение в осевом и радиальном направлении даже при тяжелых режимах резания.

• Строгое соответствие классу П по точности согласно ГОСТ 8-82 с приложением протокола фактического испытания каждого станка.

Технические характеристики	CA500	CA600
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной, мм	500	550
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над ГАП, мм	700*	770*
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над суппортом, мм	290	340
Наибольшая длина обрабатываемой детали в центрах, мм	1000/1500/2000/3000	
Максимальная масса устанавливаемой детали (в патроне/в центрах), кг	300/2000	
ШПИНДЕЛЬ		
Частота вращения шпинделя, об./мин.	16-2000	16-1600
Регулирование частоты вращения	Ступенчатое	
Количество скоростей шпинделя	22	21
Мощность главного двигателя, кВт	7,5 (11*)	11
Максимальный крутящий момент, Нм	1000	
Диаметр патрона, мм	250 (315, 400*)	315 (400, 500*)
Торец шпинделя	A6 по DIN55027	A11 по DIN55027
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	55	95
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	1900	
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	3800	
ПОДАЧИ		
Диапазон продольных подач, мм/об.	0,05-2,8	
Диапазон поперечных подач, мм/об.	0,025-1,4	
Диапазон метрических резьб, мм	0,5-112	
Диапазон модульных резьб, модуль	0,5-112	
Диапазон дюймовых резьб, ниток на дюйм	56-0,5	
Диапазон питчевых резьб, питч	56-0,5	
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ		
Количество инструментальных позиций, шт.	4	
Сечение резца, мм	25x25	
ЗАДНЯЯ БАБКА		
Перемещение пиноли, мм	180	
Диаметр пиноли, мм	80	
Конус пиноли	Морзе 5	
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Длина, мм	2800/3380/3880/4880	
Ширина, мм	1265	1295
Высота, мм	1485	1610
Масса станка, кг	3000/3500/4000/4500	3100/3600/4100/4600

* опция

Базовая комплектация

- Центр упорный для шпиндельной бабки
- Патрон 3-х кулачковый самоцентрирующий
- Ограждение патрона с блокировкой
- Упор микрометрический продольного перемещения
- Механизированный привод резцовых салазок суппорта
- 4-х позиционный резцедержатель
- Защитный кожух резцедержателя со смотровым окном
- Освещение зоны резания
- Задняя бабка на пневмоподушке в комплекте с упорным и вращающимся центрами
- Система подачи СОЖ
- Поддон для стружки
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Исполнение станины с ГАП
- Патрон поводковый
- Люнет подвижный
- Люнет неподвижный
- Люнет-поддержка выносной (CA600)
- Люнет резьбовой (CA500)
- Комплект сменных зубчатых колес
- Линейка конусная
- Резьбоуказатель метрический
- 2-х координатное УЦИ «Newall»

ШИРОКО-УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Вертикально-фрезерный станок

мод. 6820Ф1

НОВИНКА

Подтверждение по ПП РФ №719

Макс. крутящий момент – 1814 Нм

Угловая голова с возможностью поворота в двух плоскостях

Основные преимущества

• Вертикально-фрезерный станок мод. 6820Ф1 является универсальным станком и подходит для решения большинства задач, связанных с обработкой малогабаритных деталей из стали, чугуна, алюминия.

• Жесткие цельнолитые корпусные детали станка: станина, колонна и каретка стола выполнены из высококачественного чугуна и гарантируют длительную работоспособность и стабильность геометрической точности оборудования.

• Поворотная голова, высокий крутящий момент расширяют технологические возможности станка, позволяя более гибко подходить к выполнению задач.

• Коробка подач позволяет управлять тремя осями станка, используя только один двигатель.

• Станок оснащен противовесом для уменьшения нагрузки на ШВП вертикальных подач.

• Устройство индикации упрощает работу на станке.

Технические характеристики	6820Ф1
ПАРАМЕТРЫ ШПИНДЕЛЯ	
Максимальная скорость вращения шпинделя, об./мин.	1800
Максимальный крутящий момент, Нм	1814
Число скоростей	12
Мощность главного двигателя, кВт	7,6
ПАРАМЕТРЫ ПОВОРОТНОЙ ГОЛОВЫ	
Конус шпинделя	ISO50
Зажим инструмента	Гидравлический
Диапазон угла поворота головы относительно суппорта, град.	+90 … -90
Диапазон угла поворота полукорпуса головы, град.	0 … +180
ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШВП	
Диаметр винта для осей X, Y, Z, мм	40
Шаг винта для осей X, Y, Z, мм	10
Класс ШВП для осей X, Y, Z, мм	C3
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	
Перемещение по оси X (Поперечное перемещение стола), мм	1400
Перемещение по оси Y (Продольное перемещение стола), мм	600
Перемещение по оси Z (Вертикальное перемещение шпинделя), мм	650
СКОРОСТИ ПОДАЧ ПО ОСЯМ	
Рабочая подача по осям X, Y (Поперечное перемещение стола), мм/мин.	2000
Рабочая подача по оси Z (Продольное перемещение стола), мм/мин.	1000
Ускоренная подача по осям X, Y (Поперечное перемещение стола), мм/мин.	5000
Ускоренная подача по оси Z (Продольное перемещение стола), мм/мин.	2500
ПАРАМЕТРЫ ДВИГАТЕЛЯ ПОДАЧ	
Мощность двигателя, кВт	4,2
Тип двигателя	Серводвигатель
ПАРАМЕТРЫ СТОЛА	
Длина, мм	2000
Ширина, мм	530
Максимально допустимая нагрузка на стол, кг	2000
Т-образные пазы (ширина х количество х расстояние), мм	20x5x80
ПАРАМЕТРЫ ОТОБРАЖЕНИЯ УЦИ	
Дискретность отображения по осям, мм	0,01
Минимальная дистанция перемещения оси, мм	0,01
ПАРАМЕТРЫ НАСОСА СИСТЕМЫ СМАЗКИ	
Мощность насоса, Вт	42
Расход масла, $см^3$/мин	200
Емкость бака, л	3
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ СТАНКА	
Длина, мм	4660
Ширина,мм	2600
Высота, мм	2700
Масса станка, кг	7000

Базовая комплектация

- Устройство цифровой индикации с датчиками линейных перемещений для осей X, Y, Z
- Мощность главного шпинделя 7,6 кВт
- Ручная поворотная фрезерная голова
- Электронный штурвал
- Частотно-регулируемый привод подач
- ШВП по осям X, Y, Z
- Автоподача по осям X и Y
- Автоматический зажим/разжим инструмента
- Подвесной пульт управления
- Лампа освещения рабочей зоны
- Телескопическая защита направляющих
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Набор инструментов и принадлежностей для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка на русском языке

Опции

- Режим «Автоцикл»
- Горизонтальный держатель шпинделя (серьга)
- Защита от разбрызгивания СОЖ (устанавливается на стол)
- Увеличение мощности главного двигателя до 11 кВт
- Увеличение мощности главного двигателя до 15 кВт

СРЕДНИЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарный станок с системой управления «для всех»

мод. СА500Ф2 FLEX

НОВИНКА

Подтверждение по ПП РФ №719

Три режима работы на выбор: ЧПУ/ОСУ/ручное управление

Основные преимущества

• Жесткое конструктивное исполнение: цельнолитая чугунная станина, широкие призматические направляющие скольжения, 5 прецизионных радиально-упорных подшипников в шпиндельном узле, сервоприводы подач и ШВП вместо механических кинематических связей, – все это гарантирует точность и надежность станка.

• Благодаря наличию на станке рукояток и крестового переключателя, возможна работа, как на универсальном станке. Также возможна работа в полуавтоматическом режиме, по циклам.

• Это простой в управлении станок, не требующий дополнительного обучения оператора.

• Возможность апгрейда оперативной системы управления (ОСУ) до полноценной системы ЧПУ Fanuc без дополнительных монтажных работ, при помощи ввода сервисного кода.

• Возможность гибкого выбора комплектации станка: несколько вариантов защитных ограждений рабочей зоны, оснащение револьверной головкой с вертикальной или горизонтальной осью вращения, оснащение гидро- или пневмо-патронами.

Технические характеристики	CA500 FLEX
ЗОНА ОБРАБОТКИ	
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм Над станиной Над суппортом	 350 (500*) 250
Наибольшая длина устанавливаемого в центрах изделия, мм	970
Длина обрабатываемой детали в центрах, мм	880
Максимальная масса устанавливаемой детали (в патроне/в центрах), кг	300/2000
ШПИНДЕЛЬ	
Частота вращения шпинделя, об./мин.	20...4000
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах
Мощность главного двигателя, кВт	15/18,5
Максимальный крутящий момент, Нм	618/764
Диаметр патрона, мм	250 (315/400*)
Торец шпинделя по DIN55026	A6
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	55
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	5000
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	6000
ПОДАЧИ	
Диапазон рабочих подач по оси X, мм/мин.	1-2000
Диапазон рабочих подач по оси Z, мм/мин.	1-4000
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,5-250
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ	
Количество инструментальных позиций	4 (8*)
Сечение резца, мм	25x25
Смена инструмента	Ручная (автоматическая*)
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение пиноли, мм	180
Диаметр пиноли, мм	100
Конус пиноли	Морзе 5
МАССА И ГАБАРИТЫ	
Длина, мм	3347
Ширина, мм	1500
Высота, мм	1610
Масса станка, кг	2200

* опция

Базовая комплектация

- Оперативная система управления (ОСУ) Fanuc
- Рукоятки для работы, как на универсальном станке
- Пульт управления с сенсорным экраном
- Патрон 3х-кулачковый самоцентрирующийся, ручной
- 4-х позиционный резцедержатель точного позиционирования (с муфтой «Хирт»), 25х25 мм
- Ограждение патрона с блокировкой
- Защитный кожух резцедержателя со смотровым окном
- Освещение рабочей зоны
- Задняя бабка на пневмоподушке в комплекте с упорным и вращающимся центрами
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Улучшение станка до полноценной системы ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Полукабинетная или полная кабинетная защита
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения
- 8-ми позиционная револьверная головка VDI40
- Гидро- и пневмопатроны 3-х кулачковые
- Гидропривод пиноли задней бабки (вместо ручного)
- Гидростанция (для гидропривода пиноли, гидропатрона)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Подвижное ограждение рабочей зоны
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Пистолет СОЖ
- Кондиционер электрошкафа

СРЕДНИЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с оперативной системой управления (ОСУ)

мод. СА500Ф2, СА600Ф2, СА700Ф2, СА800Ф2

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Новейшая оперативная система управления ОСУ на базе Fanuc, которая обеспечивает функциональность системы ЧПУ при простоте обслуживания оператором и сохранении возможности ручного управления.

• Жесткое конструктивное исполнение: цельнолитая чугунная станина, широкие призматические направляющие скольжения, пять прецизионных радиально-упорных подшипников в шпиндельном узле, сервоприводы подач и ШВП вместо механических кинематических связей, – все это гарантирует точность и надежность станка.

• Оснащение револьверной головой (до 8-ми инструментов) с вертикальной или горизонтальной осью вращения с автоматической сменой инструмента (опция) взамен ручного резцедержателя значительно расширяет технологические возможности станка.

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: планетарный редуктор Baruffaldi, Италия; ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА500Ф2	СА600Ф2	СА700Ф2	СА800Ф2
ЗОНА ОБРАБОТКИ				
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной, мм	500	560	700	800
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над суппортом, мм	250	320	430	540
Расстояние между центрами, мм	1000/1500/2000/3000		1000/2000/3000/4000	
Максимальная масса устанавливаемой детали, кг	2000		3500	
ШПИНДЕЛЬ				
Максимальная частота вращения, об./мин.	3500	2800	1600	
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах			
Мощность главного привода, кВт	15/18,5		22/26	
Максимальный крутящий момент, Нм	688/844		1750/2187,5	
Диаметр патрона, мм	250 (315, 400*)	315 (400, 500*)	400 (500, 630*)	400 (500, 630*)
Торец шпинделя по DIN55026	A6	A11	A11	
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	55	102	140	
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ				
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	5000			
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	6000			
ПОДАЧИ				
Диапазон рабочих подач по оси X, мм/мин.	1-2000			
Диапазон рабочих подач по оси Z, мм/мин.	1-4000			
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,5-250			
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое			
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ				
Количество инструментальных позиций, шт.	4 (8*)			
Сечение резца, мм	25x25	25x25 (32x32*)	32x32 (25x25*)	
Смена инструмента	Ручная (автоматическая*)			
ЗАДНЯЯ БАБКА				
Перемещение пиноли, мм	200		240	
Диаметр пиноли, мм	100		120	
Конус пиноли	Морзе 5		Морзе 6	
МАССА И ГАБАРИТЫ				
Длина, мм	3347/3970/4470/5470		3393/4393/5393/6393	
Ширина (без пульта/с пультом), мм	1616/2220		2080/2690	
Высота, мм	1610	1610	1906	
Масса станка, кг	2200/2700/ 3200/3700	2300/2800/ 3300/3800	4500/5000/ 5700/6300	4800/5300/ 6000/6600

* опция

Базовая комплектация

- Оперативная система управления (ОСУ) Fanuc
- Переносной мини-пульт управления
- Пульт управления с сенсорным экраном
- Патрон 3-х кулачковый самоцентрирующий, ручной
- 4-х позиционный резцедержатель точного позиционирования (с муфтой «Хирт»), 25x25 мм
- Ограждение патрона с блокировкой
- Полукабинетная защита станка
- Освещение зоны резания
- Задняя бабка на пневмоподушке в комплекте с упорным и вращающимся центрами
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Резцедержатель точного позиционирования «Хирт», 4-х позиционный, 32x32 мм
- Револьверная головка с вертикально осью вращения, 4-х позиционная, Baruffaldi
- Револьверная головка с горизонтальной осью вращения, 8-ми позиционная, Baruffaldi
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Полная кабинетная защита
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Гидропривод пиноли задней бабки (вместо ручного)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмо-пистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Гидро- и пневмо-патроны 3-х кулачковые

СРЕДНИЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. СА500Ф3/Ф4, СА600Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Жесткая чугунная цельнолитая станина, подвергнутая процессу искусственного старения для снятия внутренних напряжений, гарантирует длительную стабильность геометрической точности станка.

• Более широкие (до 510 мм) призматические и плоские направляющие скольжения, закаленные на глубину 1,5-2 мм до твердости 52HRC и отшлифованные, обеспечивают высокую стойкость.

• Поверхности перемещающихся узлов (каретки, задней бабки) отшабрены и покрыты специальным антифрикционным покрытием для перемещения с минимальным износом и без трения.

• Оптические линейки по всем осям (опция).

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: планетарный редуктор Baruffaldi, Италия; ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА500Ф3/Ф4	СА600Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500	560
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	250	320
Расстояние между центрами, мм	1000/1500/2000/3000	
Максимальная масса детали, кг	2000	
ШПИНДЕЛЬ		
Максимальная частота вращения, об./мин.	3500	2800
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах	
Мощность главного привода, кВт	15/18,5 (Fanuc) 17,37/20,84 (Siemens)	
Максимальный крутящий момент, Нм	618/764 (Fanuc) 654/1049 (Siemens)	618/764 (Fanuc) 654/1049 (Siemens)
Диаметр патрона, мм	250 (315, 400*)	315 (400, 500*)
Торец шпинделя по DIN55026	A6	A11
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	55	102
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Ход поперечного суппорта, мм	265	
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	5000	
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	10000 (6000 для РМЦ 3000 мм)	
ПОДАЧИ		
Диапазон рабочих подач по оси X, мм/мин.	1-4000	
Диапазон рабочих подач по оси Z, мм/мин.	1-4000	
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,1-999,999	
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое	
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ		
Количество инструментальных позиций, шт.	8 (4*)	
Сечение резца, мм	25x25	25x25 (32x32*)
Смена инструмента	Автоматическая	
ЗАДНЯЯ БАБКА		
Перемещение пиноли, мм	180	
Диаметр пиноли, мм	80	
Конус пиноли	Морзе 5	
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Длина, мм	3170/3750/4250/5315	
Ширина (без пульта/с пультом), мм	1535/1845	
Высота, мм	1915	1950
Масса станка, кг	2400/2900/ 3200/4400	2800/3100/ 3500/4700

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Патрон 3-х кулачковый самоцентрирующий, ручной
- 8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения, тип VDI40
- Задняя бабка в комплекте с упорным и вращающимся центрами
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение зоны резания
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, Baruffaldi
- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Гидро- и пневмопатроны 3-х кулачковые
- Гидропривод пиноли задней бабки (вместо ручного)
- Гидростанция (для гидропривода пиноли, гидропатронов)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнет выносной
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Кабинетная защита зоны резания (вместо полукабинетной)

СРЕДНИЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Токарные станки с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. СА700Ф3/Ф4, СА800Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Жесткая чугунная цельнолитая станина, подвергнутая процессу искусственного старения для снятия внутренних напряжений, гарантирует длительную стабильность геометрической точности станка.

• Более широкие (до 510 мм) призматические и плоские направляющие скольжения, закаленные на глубину 1,5-2 мм до твердости 52HRC и отшлифованные, обеспечивают высокую стойкость.

• Поверхности перемещающихся узлов (каретки, задней бабки) отшабрены и покрыты специальным антифрикционным покрытием для перемещения с минимальным износом и без трения.

• 2-х диапазонная шпиндельная бабка с бесступенчатым регулированием обеспечивает высокий (до 2200 Нм) крутящий момент при повышенной точности.

• Оптические линейки по всем осям (опция).

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: планетарный редуктор Baruffaldi, Италия; ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА700Ф3/Ф4	СА800Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	700	800
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	430	540
Расстояние между центрами, мм	1000/2000/3000/4000	
Максимальная масса детали, кг	3500	
ШПИНДЕЛЬ		
Максимальная частота вращения, об./мин.	1600	
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах	
Мощность главного привода, кВт	22/26 (Fanuc) 17/20,4 (Siemens)	
Максимальный крутящий момент, Нм	1750/2187,5 (Fanuc) 2028/2535 (Siemens)	
Диаметр патрона, мм	400 (500, 630*)	
Торец шпинделя по DIN55026	A11	
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	140	
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ		
Ход поперечного суппорта, мм	430	
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	6000	
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	10000	
ПОДАЧИ		
Диапазон рабочих подач по оси X, мм/мин.	1-4000	
Диапазон рабочих подач по оси Z, мм/мин.	1-4000	
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,1-999,999	
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое	
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ		
Количество инструментальных позиций, шт.	8 (4*)	
Сечение резца, мм	25x25 (32x32*)	
Смена инструмента	Автоматическая	
ЗАДНЯЯ БАБКА		
Перемещение пиноли, мм	240	
Диаметр пиноли, мм	120	
Конус пиноли	Морзе 6	
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Длина, мм	3393/4393/5393/6393	
Ширина (без пульта/с пультом), мм	2080/2690	
Высота, мм	1906	
Масса станка, кг	4500/5000/ 5700/6300	4800/5300/ 6000/6600

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Патрон 3-х кулачковый самоцентрирующий, ручной
- 8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения, тип VDI40
- Задняя бабка в комплекте с упорным и вращающимся центрами
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение зоны резания
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, Baruffaldi
- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Гидро- и пневмопатроны 3-х кулачковые
- Гидропривод пиноли задней бабки (вместо ручного)
- Гидростанция (для гидропривода пиноли, гидропатронов)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнет выносной
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Кабинетная защита зоны резания (вместо полукабинетной)

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАКЛОННЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

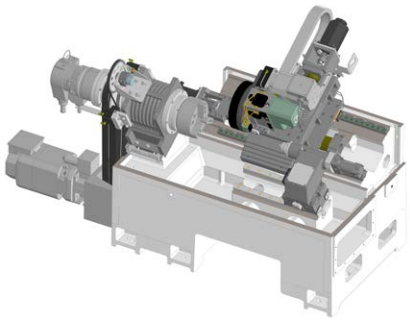
Токарные станки с наклонными направляющими с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. НТ250С05Ф3/Ф4

НОВИНКА

Подтверждение по ПП РФ №719

Наклонные направляющие



Цельнолитая чугунная станина с наклонными направляющими

Основные преимущества

• Станок сочетает в себе возможности для высокоскоростной обработки, высокую точность позиционирования и повторяемость, а также большой крутящий момент.

• Жесткая цельнолитая чугунная станина гарантирует длительную стабильность геометрической точности станка. Станина имеет наклон в 30°, что позволяет обеспечить компактность размеров и облегчает сход стружки.

• По всем линейным осям станка расположены беззазорные роликовые направляющие качения, которые гарантируют статическую и динамическую жесткость в течение длительного срока эксплуатации.

• Шпиндель станка собран на четырех конических подшипниках и имеет пониженное биение в осевом и радиальном направлении даже при тяжелых режимах резания. Передача вращения от главного двигателя передается на шпиндель с помощью поликлинового ремня.

• Ось «С» и приводная функция позволяют производить на токарном станке фрезерные операции, такие как фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьбы метчиком и другие.

Технические характеристики	НТ250С05Ф3/Ф4
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПО ОСЯМ	
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм	210
Перемещение по оси X (поперечное перемещение суппорта), мм	215
Перемещение по оси Z (продольное перемещение суппорта), мм	520
Перемещение по оси C (вращение шпинделя), град.	±360 (неограниченное)
СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ПО ОСЯМ	
Перемещение по оси X (поперечное перемещение суппорта), м/мин.	30
Перемещение по оси Z (продольное перемещение суппорта), м/мин.	30
Перемещение по оси C (вращение шпинделя), об./мин.	10
ТОЧНОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ ПО ОСЯМ	
Тип датчиков на линейных осях X, Z	Энкодер двигателя
Тип датчика на круговой оси C	Внешний круговой датчик
Точность кругового датчика, сек.	±5
Точность позиционирования, мм	0,01
Повторяемость, мм	±0,005
ШПИНДЕЛЬ	
Максимальная скорость вращения шпинделя, об./мин.	5000 (4000)*
Максимальный крутящий момент, Нм	109/159 (797/997)*
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое
Мощность главного двигателя, кВт	Fanuc: 15/18,5; Siemens: 12/15
Диаметр патрона, мм	210 (250)*
Тип патрона	Гидравлический
Диаметр отверстия в шпинделе под пруток, мм	Ø52 (Ø65)*
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА	
Крепление инструмента	VDI40 (VDI30*)
Время смены инструмента, сек.	0,24
Количество гнезд для инструмента, шт.	8 (12*)
Точность позиционирования, угл. сек.	4
Максимальная скорость вращения приводного инструмента, об./мин.	4000
Мощность приводного инструмента, кВт	3,7
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение пиноли задней бабки, мм	50
Диаметр пиноли задней бабки, мм	65
Конус пиноли задней бабки	Морзе 4
Перемещение задней бабки, мм	370
СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ	
Максимальное давление насоса, бар	10 (20*)
Емкость бака, л	140
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	
Длина, мм	2500
Ширина, мм	1820
Высота, мм	1680
Масса станка, кг	3400

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Главный двигатель мощностью 15/18,5 кВт
- Шпиндельная бабка с отверстием Ø52 мм
- Гидравлический 3-х кулачковый самоцентрирующий патрон Ø210 мм
- 8-ми позиционная револьверная головка Baruffaldi VDI40
- Задняя бабка с гидравлическим приводом выдвижения пиноли
- Кабинетная защита зоны резания
- Освещение зоны резания
- Система подачи СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Гидростанция
- Транспортер стружки с баком для стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Комплект деталей для выставки станка
- Комплект инструмента для обслуживания станка
- Руководство по эксплуатации станка

Опции

- Замена системы ЧПУ на Siemens 828D
- Увеличение диаметра отверстия в шпинделе до Ø65 мм
- 3-х кулачковый гидравлический патрон Ø250 мм, вместо патрона Ø210 мм
- Комплекты кулачков
- Двухступенчатый планетарный редуктор Baruffaldi на главный привод
- Устройство измерения инструмента Renishaw
- Станция СОЖ высокого давления 20 бар
- Устройство подачи прутка (барфидер)
- Перемещение задней бабки сцепкой с суппортом

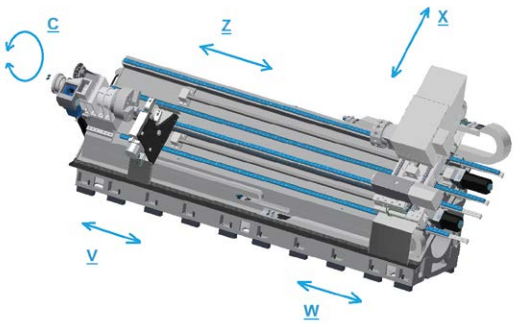
ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАКЛОННЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

Токарный обрабатывающий центр с наклонными направляющими с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. НТ500Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719

Наклонные направляющие



Цельнолитая чугунная станина с наклонными направляющими

Основные преимущества

• Наклонная под 45° цельнолитая станина из серого чугуна с высокими демпфирующими характеристиками.

• Беззазорные роликовые направляющие качения и увеличенный (50 мм) диаметр ШВП с классом точности С3 гарантируют статическую и динамическую жесткость, а также высокую динамику в течение длительного срока эксплуатации.

• Усиленный шпиндельный узел с пятью прецизионными радиально-упорными подшипниками гарантирует точность и надежность станка.

• Мощный противошпиндель (опция) значительно расширяет технологические возможности станка.

• Диапазон регулирования частот вращения шпинделя (от 0 до 4000 (при установке шпинделя от СА500) об./мин.) позволяет производить обработку изделий как из черных и цветных металлов, так и из легированных сталей.

• 12-ти позиционная револьверная головка Baruffaldi VDI50 с приводным инструментом и осью Y (опция) позволяет осуществлять обработку деталей сложного профиля.

• Программируемая задняя бабка с гидроприводом пиноли.

• Длина обработки до 3000 мм, вес обрабатываемой детали в центрах – 2200 кг.

Технические характеристики	НТ500Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ	
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	700
Наибольший диаметр детали, обрабатываемый над станиной, мм	600
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над суппортом, мм	600
Длина обрабатываемой детали, мм	1000/2000/3000
Максимальная масса детали, установленной в патроне, кг	800
Максимальная масса детали, установленной в центрах, кг	1800
Максимальная масса детали, установленной в центрах и люнете, кг	2200
ШПИНДЕЛЬ	
Максимальная частота вращения шпинделя, об./мин.	3000 (2200, 4000 (при установке шпинделя от СА500))*
Мощность главного двигателя, кВт	22/26
Наибольший крутящий момент, Нм	633/800
Регулирование частоты вращения шпинделя	Бесступенчатое в 2-х диапазонах
Торец шпинделя по DIN 55026	A8 (A6, A11)*
Диаметр патрона, мм	315 (250, 400)*
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	102 (55, 166)*
Диаметр отверстия под пруток, мм	90 (42)*
ПАРАМЕТРЫ ПРОТИВОШПИНДЕЛЯ (ОПЦИЯ)	
Диаметр отверстия в противошпинделе, мм	55
Диаметр отверстия под пруток, мм	52
Наибольшая скорость вращения, об./мин.	4000
Торец шпинделя по DIN55026	A6
Мощность двигателя/30 мин., кВт	15/18,5 (Fanuc) 12/15 (Siemens)
Наибольший крутящий момент (S1)/30 мин., Нм	688/848 (Fanuc) 820/1025 (Siemens)
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Перемещение по оси X, мм	(370) TBMA (305) TBMR
Перемещение по оси Z, мм	1000/2000/3000
Перемещение по оси Y (опция), мм	±55
ПОДАЧИ	
Рабочие подачи по оси X/Z, мм/мин.	1-10000
Ускоренное перемещение по оси X/Z, мм/мин.	24000
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА	
Количество инструментальных позиций (в т.ч. приводных)	12 (12)
Крепление инструмента	VDI50
Мощность привода, кВт	9
Наибольший крутящий момент, Нм	50
Скорость вращения инструмента, об./мин.	4000
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение задней бабки, мм	800/1800/2800
Тип перемещения корпуса задней бабки по направляющим	Сцепка с суппортом
Тип конструкции задней бабки	С гидроприводом пиноли
Конус пиноли	MT6
МАССА И ГАБАРИТЫ	
Ширина станка/с разворотом пульта, мм	2625/3030
Высота станка, мм	2300
Длина станка, мм	3925/4925/5925
Масса станка, кг	8000/10000/12000

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Шпиндельная бабка с отверстием в шпинделе Ø102 мм
- Гидропатрон 3-х кулачковый самоцентрирующийся
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводным инструментом, VDI50, Baruffaldi
- Задняя бабка с гидроприводом пиноли, с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем, в комплекте с центром
- Гидростанция
- Автоматическая система смазки направляющих
- Ножная педаль для управления патроном и задней бабкой
- Система подачи СОЖ с баком для СОЖ
- Кабинетная защита зоны резания
- Освещение рабочей зоны
- Комплект ЗИП
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Исполнение с осью Y
- Ось «С» шпинделя
- Контршпиндель, 15/18 кВт, 4500 об./мин.
- Отверстие в шпинделе до Ø55 мм, до Ø166 мм
- Гидропатроны 3-х кулачковые самоцентрирующие
- Люнеты самоцентрирующие с гидроприводом
- Ручной съемный/автоматический датчик измерения инструмента Renishaw
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Барфидер (устройство подачи прутка)
- Программируемое перемещение задней бабки

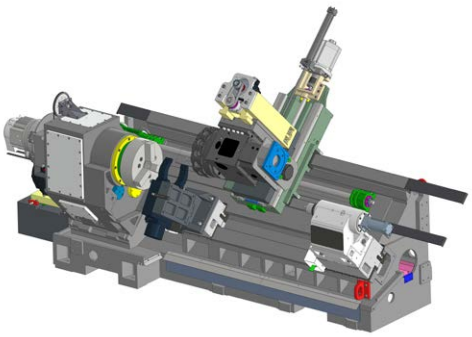
ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С НАКЛОННЫМИ НАПРАВЛЯЮЩИМИ

Токарный обрабатывающий центр с наклонными направляющими с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. НТ700Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719

Наклонные направляющие



Цельнолитая чугунная станина с наклонными направляющими

Основные преимущества

• Цельнолитая станина из серого чугуна с высокими демпфирующими характеристиками.

• Широкие (710 мм) призматические направляющие скольжения и увеличенный (50 мм) диаметр ШВП с классом точности С3 гарантируют статическую и динамическую жесткость в течение длительного срока эксплуатации.

• Усиленный шпиндельный узел с пятью прецизионными радиально-упорными подшипниками гарантирует точность и надежность станка.

• Диапазон регулирования частот вращения шпинделя (1500 об./мин.) позволяет производить обработку изделий как из черных и цветных металлов, так и из легированных сталей.

• Возможно исполнение с противошпинделем взамен задней бабки.

• 12 позиционная револьверная головка Baruffaldi VDI60/BMT85 с приводным инструментом и осью Y (опция) позволяет осуществлять обработку деталей сложного профиля.

• Программируемая задняя бабка с гидроприводом пиноли.

• Высокий (2160 Нм) крутящий момент гарантирует стабильность при тяжелых режимах резания.

• Поверхности перемещающихся узлов (каретки, задней бабки) отшабрены и покрыты специальным антифрикционным покрытием для перемещения с минимальным износом и без трения.

• Длина обработки до 3800 мм, вес обрабатываемой детали в центрах – 3000 кг.

Технические характеристики	НТ700Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ	
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	900
Наибольший диаметр детали, обрабатываемый над станиной, мм	700
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над суппортом, мм	700
Длина обрабатываемой детали, мм	1300/1800/2800
Максимальная масса детали, установленной в патроне, кг	1000
Максимальная масса детали, установленной в центрах, кг	2000
Максимальная масса детали, установленной в центрах и люнете, кг	3000
ШПИНДЕЛЬ	
Максимальная частота вращения шпинделя, об./мин.	1500
Мощность главного двигателя, кВт	30/37
Наибольший крутящий момент, Нм	1747/2160
Регулирование частоты вращения шпинделя	Бесступенчатое в 2-х диапазонах
Торец шпинделя по DIN55026	A11
Диаметр патрона, мм	450 (500, 600)*
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	155
Диаметр отверстия под пруток, мм	117
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Перемещение по оси X, мм	450 (350+100 TBMR) (410+40 TBMA)
Перемещение по оси Z, мм	1500/2000/3000
Перемещение по оси Y (опция), мм	±55
ПОДАЧИ	
Рабочие подачи по оси X/Z, мм/мин.	1-10000
Ускоренное перемещение по оси X/Z, мм/мин.	20000
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА	
Количество инструментальных позиций (в т.ч. приводных)	12 (12)
Крепление инструмента	VDI60/BMT85
Мощность привода, кВт	Fanuc: 11/7 Siemens: 7,5
Наибольший крутящий момент, Нм	100
Скорость вращения инструмента, об./мин.	3000
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение задней бабки, мм	1300/1800/2000
Тип перемещения корпуса задней бабки по направляющим	Сцепка с суппортом
Тип конструкции задней бабки	С гидроприводом пиноли
Конус пиноли	MT5
МАССА И ГАБАРИТЫ	
Ширина станка, мм	2800
Высота станка, мм	2800
Длина станка, мм	5600/6500/7200
Масса станка, кг	12000/14000/16000

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Гидропатрон 3-х кулачковый самоцентрирующийся
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводным инструментом, VDI60, Baruffaldi
- Задняя бабка с гидроприводом пиноли, с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем, в комплекте с центром
- Гидростанция
- Автоматическая система смазки направляющих
- Ножная педаль для управления патроном и задней бабкой
- Система подачи СОЖ с баком для СОЖ
- Кабинетная защита зоны резания
- Освещение рабочей зоны
- Комплект ЗИП
- Комплект деталей для выставки станка

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- 12-ти позиционная револьверная головка с приводным инструментом, тип BMT85, Baruffaldi
- Исполнение с осью Y
- Ось «C» шпинделя
- Гидропатроны 3-х кулачковые самоцентрирующие
- Люнеты самоцентрирующие с гидроприводом
- Ручной съемный/автоматический датчик измерения инструмента Renishaw
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Бардфидер (устройство подачи прутка)
- Программируемое перемещение задней бабки

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ И ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Тяжелые токарные станки с оперативной системой управления (ОСУ)

мод. СА1100Ф2, СА1250Ф2, С1400Ф2

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Новейшая оперативная система управления ОСУ на базе Fanuc, которая обеспечивает функциональность системы ЧПУ при простоте обслуживания оператором и сохранении возможности ручного управления посредством маховичка и крестового переключателя.

• Высокий (до 7625 Нм) крутящий момент на шпинделе гарантирует работоспособность на самых тяжелых режимах резания.

• Максимальный вес обрабатываемой детали в центрах до 10 тонн, длина до 12 м.

• Цельнолитая станина из серого чугуна и широкие призматические и плоские направляющие скольжения гарантируют статическую и динамическую жесткость в течение длительного срока эксплуатации.

• Специальная стойка для расточных борштанг Ø100 мм.

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: планетарный редуктор Baruffaldi, Италия; ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА1100Ф2	СА1250Ф2	СА1400Ф2
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Наибольший устанавливаемый и обрабатываемый диаметр заготовки, мм над станиной над суппортом	 1080 660	 1265 860	 1450 1060
Расстояние между центрами, мм	1000/2000/3000/5000/7000		
Максимальная масса устанавливаемой детали, кг	8000		
ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя, об./мин.	5…750		
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
Мощность главного двигателя, кВт	30/37		
Максимальный крутящий момент, Нм	4982/6100		
Диаметр патрона, мм	1000 (500, 630, 800*)		
Торец шпинделя по DIN55026	A15		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	180		
ПОДАЧИ			
Диапазон нарезаемых резьб, мм/об.	0,5-150		
Диапазон рабочих подач по оси X, Z мм/мин.	1-4000		
Ускоренное перемещение по оси X, Z мм/мин.	6000		
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ			
Количество инструментальных позиций, шт.	4 (12*)		
Сечение резца, мм	50x40 (40x40, 32x25*)		
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли, мм	275		
Диаметр пиноли, мм	180		
Конус пиноли	Морзе 6		
МАССА И ГАБАРИТЫ			
Длина, мм	4540/5540/6540/8540/10540		
Ширина (без пульта/с пультом), мм	2890		
Высота, мм	2200		
Масса станка, кг	10000/11000/12000...	10000/11000/12000...	10000/11000/12000...

* опция

Базовая комплектация

- Оперативная система управления (ОСУ) Fanuc
- Переносной мини-пульт управления
- Патрон 4-х кулачковый с независимым перемещением кулачков, Ø1000 мм
- 4-х позиционный резцедержатель точного позиционирования «Хирт»
- Задняя бабка с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем в комплекте с центром Морзе 6
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение зоны резания
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Комплект установочных клиновых опор

Опции

- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, Baruffaldi
- 8-ми позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения, Baruffaldi
- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Пневмопатроны 3-х кулачковые
- Гидропривод пиноли задней бабки (вместо ручного)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнет выносной
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Кабинетная защита зоны резания (вместо полукабинетной)

ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ И ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Тяжелые токарные обрабатывающие центры с ЧПУ (Ф3) и фрезерной функцией (Ф4)

мод. СА1100Ф3/Ф4, СА1250Ф3/Ф4, СА1400Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Высокий (до 6675 Нм) крутящий момент на шпинделе позволяет вести обработку на самых тяжелых режимах резания.

• Максимальный вес обрабатываемой детали в центрах до 10 тонн, длина до 12 м.

• Цельнолитая станина из серого чугуна и широкие призматические и плоские направляющие скольжения гарантируют статическую и динамическую жесткость в течение длительного срока эксплуатации.

• 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с приводным инструментом (опция) расширяет технологические возможности станка.

• Специальная стойка для расточных борштанг Ø100 мм.

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: планетарный редуктор Baruffaldi, Италия; ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА1100Ф3/Ф4	СА1250Ф3/Ф4	СА1400Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Наибольший устанавливаемый и обрабатываемый диаметр заготовки, мм над станиной над суппортом	 1080 660	 1265 860	 1450 1060
Расстояние между центрами, мм	1000/2000/3000/5000/7000/8000		
Максимальная масса устанавливаемой детали, кг	8000		
ШПИНДЕЛЬ			
Пределы частот вращения шпинделя, об./мин.	5…750		
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
Мощность главного двигателя, кВт	30/37,5 (Fanuc) 28/35 (Siemens)		
Максимальный крутящий момент, Нм	4980/6225 (Fanuc) 5340/6675 (Siemens)		
Диаметр патрона, мм	1000 (500, 630, 800*)		
Торец шпинделя по DIN55026	A15		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	180		
ПОДАЧИ			
Диапазон нарезаемых резьб, мм/об.	0,1-320		
Диапазон рабочих подач по оси X, Z мм/мин.	1-4000		
Ускоренное перемещение по оси X, Z мм/мин.	10000 (6000 для РМЦ 5000 мм)		
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА			
Количество инструментальных позиций, шт.	4 (12*)		
Сечение резца, мм	40x40 (32x32*)		
Количество приводных позиций	12*		
Мощность приводного инструмента, кВт	7,5 (8,2)*		
Частота вращения приводного инструмента, об./мин.	5000		
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли, мм	275		
Диаметр пиноли, мм	180		
Конус пиноли	Морзе 6		
МАССА И ГАБАРИТЫ			
Длина, мм	4555/5555/6555/8555/10555/11555		
Ширина (без пульта/с пультом), мм	2655/3371		2655/3371
Высота, мм	2600		2600
Масса станка, кг	10500/11500/12500/15500/18500/19500		

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Патрон 4-х кулачковый с независимым перемещением кулачков, Ø1000 мм
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения
- Задняя бабка с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем в комплекте с центром Морзе 6
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение зоны резания
- Система подачи СОЖ

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения, Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка с горизонтальной осью вращения с приводным инструментом, Baruffaldi
- Патроны 3-кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Гидро- и пневмопатроны
- Ось «С» шпинделя
- Заглушка для шпинделя
- Центр упорный для шпинделя
- Гидропривод пиноли задней бабки
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Спец. стойка для борштанги
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа
- Кабинетная защита зоны резания (вместо полукабинетной)

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТЯЖЕЛЫЕ ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ С ПРОХОДНЫМИ СУППОРТАМИ С ЧПУ (Ф3) И ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ (Ф4)

мод. СА1120Ф3/Ф4, СА1270Ф3/Ф4, СА1350Ф3/Ф4

Основные преимущества

• Обеспечивают оптимальную технологию обработки длинных деталей.

• Проходной суппорт перемещается по отдельным направляющим, предотвращая резонанс и вибрацию заготовки. Преимуществом является то, что его перемещение не ограничивает люнет или задняя бабка. Обработка ведется по всей длине детали за один установ, без переустановки заготовки или люнетов.

• Длина обрабатываемой детали до 20 метров, вес до 12 (25 опционально) тонн.

• Возможность оснащения двумя суппортами и шлифовальной головкой.

• Точность позиционирования по осям 20 мкм (12 мкм опция).

• Суппорт перемещается по направляющим качения, задняя бабка установлена на направляющих скольжения.

Технические характеристики	СА1120Ф3/Ф4	СА1270Ф3/Ф4	СА1350Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм над станиной над суппортом	 1100 950	 1285 1120	 1350 1200
Максимальная масса устанавливаемой детали, кг	12000 (25000*)		
ШПИНДЕЛЬ			
Пределы частот вращения шпинделя, об./мин.	5-750		5-120
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
Количество диапазонов скоростей шпинделя	2		4
Мощность главного двигателя, кВт	60/75		30/37
Максимальный крутящий момент, Нм	9160/11450		9160/11450
Торец шпинделя по DIN55026	A15		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	180		
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ			
- по оси X, мм/мин.	4000		5000
- по оси Z, мм/мин	6000		5000
ПОДАЧИ			
Диапазон рабочих подач по осям X и Z, мм/мин.	1-4000		0,5-5000
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,1-320		
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА			
Количество инструментальных позиций	4 (12)*		
Сечение резца	40x40 (32x32; VDI 50*)		
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ*			
Количество приводных позиций	12		
Мощность двигателя приводного инструмента, кВт	7,5*		
Скорость вращения приводного инструмента, об./мин.	4000		2000 (4000)*
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли задней бабки, мм	320		
Диаметр пиноли задней бабки, мм	280		
Конус пиноли задней бабки	KM6		
МАССА И ГАБАРИТЫ			
Длина, мм	7000/9000/10700/11700/13700/15700/17700/19700/21700/23700		
Ширина, мм	3300		
Высота, мм	2400		
Масса станка, кг	13000/15000/17000/18000/20000/22000/24000/26000/28000/30000		

* опция

Базовая комплектация

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Патрон 4-х кулачковый с независимым перемещением кулачков, Ø1000 мм
- Один проходной суппорт
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения
- Задняя бабка с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем, в комплекте с центром, с гидроприводом пиноли и электроприводом перемещения
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Ограждение зоны резания с одним подвижным щитом
- Освещение зоны резания
- Комплект установочных клиновых опор

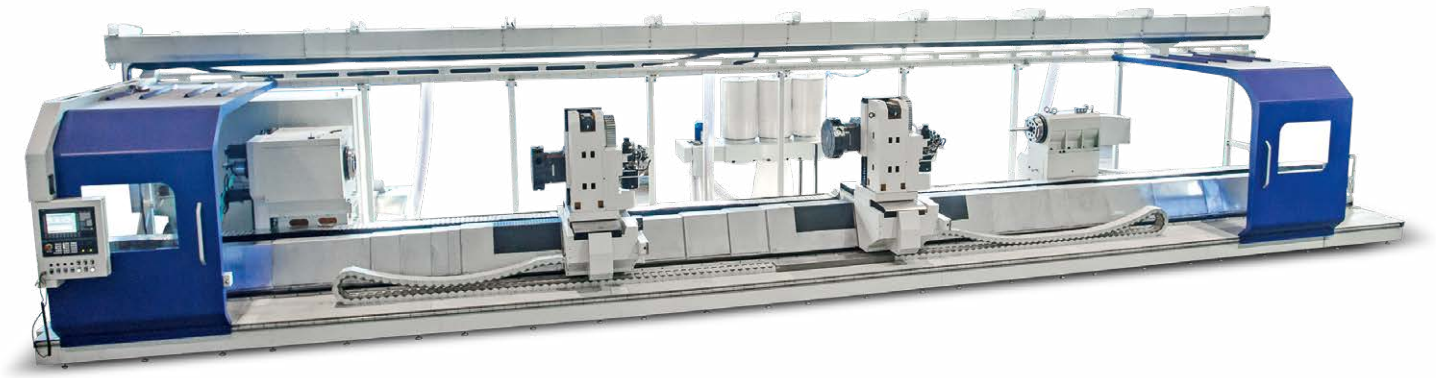
Опции

- Система ЧПУ Siemens 840DSL
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения (40x40), Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения, Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения с приводным инструментом, Baruffaldi
- Второй проходной суппорт с револьверной головкой
- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Патроны механизированные (с гидро- или пневмоприводом)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнеты самоцентрирующие с гидроприводом
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ТОКАРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ПРОХОДНЫМИ СУППОРТАМИ С ЧПУ (Ф3) И ФРЕЗЕРНОЙ ФУНКЦИЕЙ (Ф4)

мод. СА1800Ф3/Ф4

Подтверждение по ПП РФ №719



Основные преимущества

• Обеспечивают оптимальную технологию обработки длинных деталей.

• Проходной суппорт перемещается по отдельным направляющим, предотвращая резонанс и вибрацию заготовки. Преимуществом является то, что его перемещение не ограничивает люнет или задняя бабка. Обработка ведется по всей длине детали за один установ, без переустановки заготовки или люнетов.

• Длина обрабатываемой детали до 25 метров, вес до 35 тонн.

• Опция оснащения двумя суппортами и шлифовальной головкой.

• Точность позиционирования по осям 20 мкм (12 мкм опция).

• Суппорт перемещается по направляющим качения, задняя бабка установлена на направляющих скольжения.

Технические характеристики	СА1800Ф3/Ф4
ЗОНА ОБРАБОТКИ	
Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм над станиной над суппортом	 1800 1200
Максимальная масса устанавливаемой детали, кг	35000
ШПИНДЕЛЬ	
Пределы частот вращения шпинделя, об./мин.	1-400
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах
Количество диапазонов скоростей шпинделя	4
Мощность главного двигателя, кВт	125
Максимальный крутящий момент, Нм	32000
Торец шпинделя по DIN55026	A15
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	150
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
- по оси X, мм/мин.	10000
- по оси Z, мм/мин	10000
ПОДАЧИ	
Диапазон рабочих подач по осям X и Z, мм/мин.	1-4000
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,5-250
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА	
Количество инструментальных позиций	4 (12)*
Наибольшая высота резцов, мм	50
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА С ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ*	
Количество приводных позиций	12
Мощность двигателя приводного инструмента, кВт	7,5*
Скорость вращения приводного инструмента, об./мин.	3000
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение пиноли задней бабки, мм	320
Диаметр пиноли задней бабки, мм	400
Конус пиноли задней бабки	КМ6
МАССА И ГАБАРИТЫ	
Длина, мм	от 21000
Ширина, мм	5500
Высота, мм	3100
Масса станка, кг	от 100000

* опция

Базовая комплектация

- Русифицированная система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Один проходной суппорт
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения
- Задняя бабка с встроенным в пиноль вращающимся шпинделем, в комплекте с центром, с гидроприводом пиноли и электроприводом перемещения
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Ограждение зоны резания с одним подвижным щитом
- Освещение зоны резания
- Комплект установочных клиновых опор

Опции

- Система ЧПУ Siemens 840DSL
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения (40x40), Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения, Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения с приводным инструментом, Baruffaldi
- Второй проходной суппорт с револьверной головкой
- Патроны 3-х кулачковые самоцентрирующие, ручные
- Патроны 4-х кулачковые с независимым перемещением кулачков, ручные
- Патроны механизированные (с гидро- или пневмоприводом)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнеты самоцентрирующие с гидроприводом
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ (или пневмопистолет)
- Кондиционер электрошкафа

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Трубонарезной станок с ручным управлением
мод. СА983

Подтверждение по ПП РФ №719

Основные преимущества

• Простой в эксплуатации трубонарезной станок, предназначенный для обработки длинномерных труб и деталей трубных соединений с диаметром до 340 мм, применяемых для добычи и транспортировки нефти и природного газа.

• Подходит также для выполнения всех видов токарных работ.

• Подходит для нарезания метрической и дюймовой (в том числе конической) резьб.

• Оснащен гидравлическим механизмом автоматизации одного резьбонарезного прохода (гидро-отскок) при нарезании резьбы как в ручном режиме, так и в цикле.

• Станок собран на цельнолитой чугунной станине, с закаленными направляющими скольжения.

• Станок оснащен двумя механизированными 4-х кулачковыми патронами диаметром 720 мм.

Технические характеристики	CA983
ЗОНА ОБРАБОТКИ	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	Ø340
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над станиной/суппортом, мм	830/450
Длина детали, обрабатываемой в центрах, мм	1000/2000/3000
Наибольшая длина обрабатываемой детали с конусной линейкой, мм	500
Наибольшая масса детали, обрабатываемой в патроне/центрах, кг	2000/5000
ШПИНДЕЛЬ	
Максимальная частота вращения шпинделя, об./мин.	8-355
Регулирование частоты вращения	Ступенчатое (12 ступеней)
Мощность главного двигателя, кВт	15
Максимальный крутящий момент, Нм	3000
Диаметр патрона, мм	720
ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Перемещение по оси X, мм	500
Перемещение по оси Z, мм	1000/2000/3000
УСКОРЕННЫЕ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ	
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	2200
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	5300
ПОДАЧИ	
Диапазон рабочих подач, мм/мин.	0,042-1,179
Диапазон нарезаемых резьб, мм/об.	0,09-2,67
ПРЕДЕЛЫ ШАГОВ НАРЕЗАЕМЫХ РЕЗЬБ	
Метрических, мм	1-28
Дюймовых, ниток на дюйм	28-1
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ	
Количество инструментальных позиций, шт.	4
Сечение резца, мм	32x32
Механизм поворота	Ручной
ЗАДНЯЯ БАБКА	
Перемещение пиноли, мм	240
Диаметр пиноли, мм	120
Конус пиноли	Морзе 6
МАССА И ГАБАРИТЫ	
Длина, мм	3640/4640/5640
Ширина, мм	2050
Высота, мм	1675
Масса станка, кг	10300/10900/11500

* опция

Базовая комплектация

- 4-х позиционный резцедержатель с гидро-отскоком
- Командоаппарат автоматизированного цикла нарезания
- Откидной щиток на суппорте со смотровым стеклом
- Конусная линейка
- Задняя бабка в комплекте с упорным и вращающимся центрами Морзе 6
- Патроны 4-х кулачковые самоцентрирующие с независимым перемещением кулачков, с электромеханическим зажимом
- Ограждение патронов с блокировкой
- Бак СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Комплект установочных клиновых опор

Опции

- Люнет подвижный
- Люнет неподвижный
- Люнет-поддержка выносной

ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Трубонарезные станки с ЧПУ (ФЗ)

мод. СА700Ф3, СА750Ф3, СА1000Ф3

Основные преимущества

• Исполнение с системой ЧПУ.

• Предназначены для обработки в автоматическом и полуавтоматическом цикле длинномерных труб и деталей трубных соединений с диаметром до 375 мм, применяемых для добычи и транспортировки нефти и природного газа.

• Подходит также для выполнения всех видов токарных работ.

• Станок собран на цельнолитой чугунной станине, с направляющими качения.

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/ Bison, Польша.

Технические характеристики	СА700Ф3	СА750Ф3	СА1000Ф3
ЗОНА ОБРАБОТКИ			
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	140	166	260 (375*)
Наибольший диаметр устанавливаемой и обрабатываемой детали, мм над станиной над суппортом	 600 430	 850 450	 990 600
Наибольшая длина устанавливаемой в центрах детали, мм	900/1900/2900	1155/2155/3155/4155/5155	1155/2155/3155/4155/5155
Наибольшая длина обрабатываемой в центрах детали, мм	850/1850/2850/3850	950/1950/2950/3950/4950	950/1950/2950/3950/4950
Максимальная масса устанавливаемой детали (в патроне/в центрах), кг	400/3500	400/3000	400/3000
ШПИНДЕЛЬ			
Частота вращения шпинделя, об./мин.	4…1600	5…2200	0…1200 – для Ø260 0…500 – для Ø375
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах		
Мощность главного двигателя, кВт	Fanuc: 22/26 Siemens: 17/20,4	30/37 (37/46)*	30/37 (37/46)*
Максимальный крутящий момент, Нм	Fanuc: 1750/2075 Siemens: 2250/2430	1772/2185 (1679/2080)*	2280/2783 – для Ø260 2820/3525 – для Ø375 (37 кВт)
ПОДАЧИ			
Диапазон рабочих подач по оси X, мм/мин.	1-4000	1-4000	1-4000
Диапазон рабочих подач по оси Z, мм/мин.	1-4000	1-4000	1-4000
Пределы шагов нарезаемых резьб, мм/об.	0,2-150	0,2-150	0,2-150
Ускоренное перемещение по оси X, мм/мин.	5000	10000	10000
Ускоренное перемещение по оси Z, мм/мин.	10000	10000	10000
Регулирование скорости подачи	Бесступенчатое		
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ			
Количество инструментальных позиций, шт.	8 (4*)	12	12
Сечение резца, мм	25x25 (32x32*)	32x25 (40x40*)	32x25 (40x40*)
ЗАДНЯЯ БАБКА			
Перемещение пиноли, мм	240	240	240
Диаметр пиноли, мм	120	120	120
МАССА И ГАБАРИТЫ			
Длина, мм	3250/4250/5300/6250	4445/5445/6445/7445/8445	4445/5445/6445/7445/8445
Ширина (без пульта/с пультом), мм	2300	2150/2818	2150/2818
Высота, мм	1960	2200	2200
Масса станка, кг	4500/5000/5700/6300	6000/7000/8000/9000/10000	6200/7200/8200/9200/10200

* опция

Базовая комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF
- Переносной мини-пульт управления
- Пневмопатроны 3-х кулачковые самоцентрирующие – 2 шт.
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения Baruffaldi TAN265
- Задняя бабка в комплекте с упорным и вращающимся центрами Морзе 6
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение рабочей зоны

Опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения (40x40) (для СА1000)
- 8-ми позиционная револьверная головка VDI40 с горизонтальной осью вращения
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения
- Гидропривод пиноли задней бабки
- Гидростанция (для гидропривода пиноли)
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Люнет-поддержка (отдельно стоящий)
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки
- Пистолет для СОЖ
- Кондиционер электрошкафа
- Комплект установочных клиновых опор
- Патроны универсальные 3-х кулачковые

ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ

Трубонарезные станки с ОСУ (Ф2) и ЧПУ (Ф3)
мод. СА983Ф2/Ф3

Основные преимущества

• Исполнение с оперативной системой управления и системой ЧПУ.

• Предназначены для обработки в автоматическом и полуавтоматическом цикле длинномерных труб и деталей трубных соединений с диаметром до 340 мм, применяемых для добычи и транспортировки нефти и природного газа.

• Самый большой крутящий момент (до 6228 Нм) на шпинделе в своем классе.

• Подходит также для выполнения всех видов токарных работ.

• Станок собран на цельнолитой чугунной станине с закаленными направляющими скольжения.

• Высококлассные ответственные узлы и комплектующие: ШВП Bosh-Rexroth, Германия; револьверная головка Baruffaldi, Италия; подшипники NSK, Япония; патрон ROHM, Германия/Bison, Польша.

Технические характеристики	СА983Ф2	СА983Ф3
ЗОНА ОБРАБОТКИ		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	340	
Наибольший диаметр детали, устанавливаемой над станиной, мм	830	
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой над суппортом, мм	410	
Длина детали, обрабатываемой в центрах, мм	945/1945/2945	
Максимальная масса устанавливаемой детали (в патронах/в центрах), кг	2000/5000	
ШПИНДЕЛЬ		
Пределы частот вращения шпинделя, об./мин.	5-450	
Регулирование частоты вращения	Бесступенчатое в 2-х диапазонах	
Мощность главного двигателя, кВт	30/37,5	22/26,4 (Siemens) 30/37,5 (Fanuc)
Максимальный крутящий момент, Нм	4982/6228	4200/5250 (Siemens) 4982/6228 (Fanuc)
ПОДАЧИ		
Диапазон рабочих подач по осям X/Z, мм/мин.	1-4000	
Диапазон шагов нарезаемых резьб, мм/об .	0,2-150	
Ускоренное перемещение по осям X/Z, мм/мин.	10000	
РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ		
Количество инструментальных позиций, шт.	4 (12*)	
Сечение резца, мм	40x32 (50x40; 40x40; 32x32; 32x25)*	32x32 (40x40)*
ЗАДНЯЯ БАБКА		
Перемещение пиноли, мм	240	
Диаметр пиноли, мм	120	
Конус пиноли	Морзе 6	
МАССА И ГАБАРИТЫ		
Длина, мм	5170/6170/7170	
Ширина/с разворотом пульта, мм	3050/3780	
Высота, мм	2200	
Масса станка, кг	10000/11000/12000	

* опция

Базовая комплектация

- Оперативная система управления (ОСУ) Fanuc (для Ф2) или ЧПУ Fanuc 0i-TF (для Ф3)
- Пульт управления с сенсорным экраном (для ОСУ)
- Переносной мини-пульт управления
- Патроны 4-х кулачковые самоцентрирующие с независимым перемещением кулачков, с электромеханическим зажимом
- 4-х позиционная резцовая головка точного позиционирования (с муфтой «Хирт») (для ОСУ)
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, Baruffaldi (для ЧПУ)
- Задняя бабка в комплекте с упорным и вращающимся центрами Морзе 6
- Система подачи СОЖ
- Поддон для сбора стружки
- Полукабинетная защита зоны резания
- Освещение рабочей зоны
- Комплект установочных клиновых опор

Опции

- Система ЧПУ Fanuc 0i-TF/Siemens 828D
- 4-х позиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения (40x40), Baruffaldi
- 12-ти позиционная револьверная головка VDI50 с горизонтальной осью вращения, Baruffaldi
- Гидропривод пиноли задней бабки
- Люнеты подвижные и неподвижные
- Транспортер стружки с встроенным баком и насосом СОЖ (вместо бака СОЖ)
- Люнет-поддержка (отдельно стоящий)
- Контейнер опрокидывающийся для стружки (600 л)
- Пистолет для СОЖ
- Кондиционер электрошкафа

Специализированное оборудование по индивидуальному техническому заданию

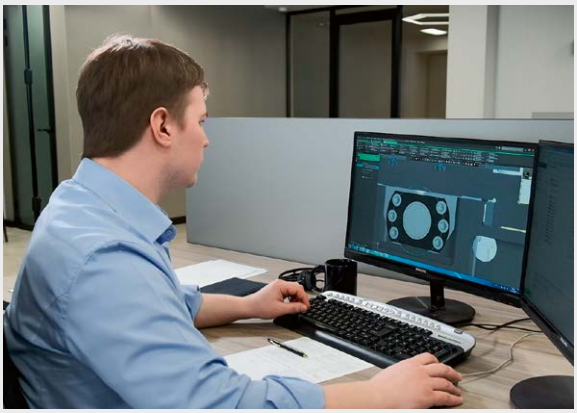
Разработка и создание специализированных станков по индивидуальным требованиям заказчиков

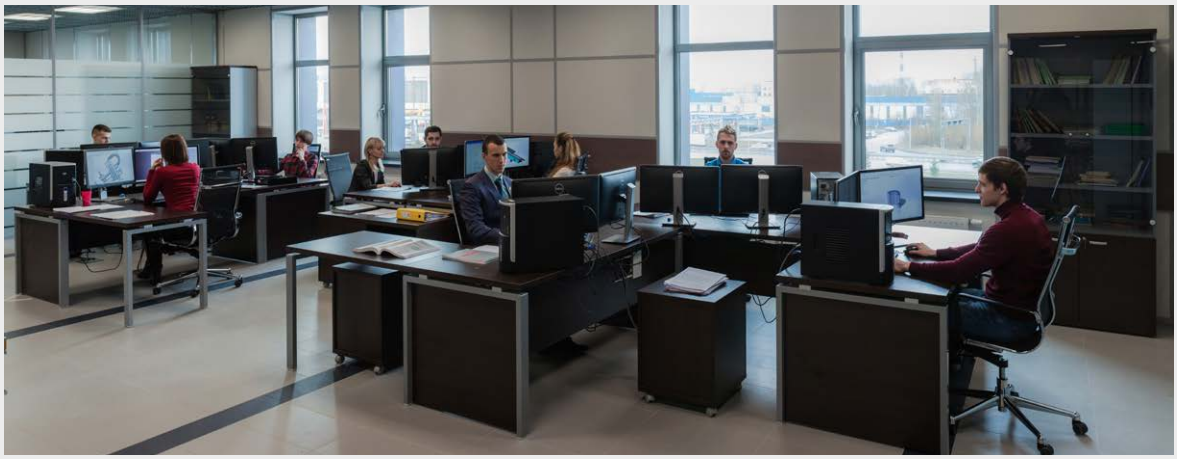
Конструкторско-технологический отдел завода совместно с конструкторским бюро «Балтийской Промышленной Компании» выполняет работы по проектированию металлорежущего оборудования и механизмов по техническому заданию и индивидуальным требованиям заказчиков.

На этапе проработки техзадания выявляются дополнительные требования к оборудованию: описание или чертежи обрабатываемых заготовок, необходимая степень автоматизации, встраивание оборудования в уже существующую производственную систему, а также производительность оборудования. Помимо этого, учитываются специальные эксплуатационные требования оборудования, такие как пыле- или взрывозащита.

После уточнения необходимых требований формируется техническое предложение, которое включает в себя описание концепции оборудования, расчет стоимости и сроков выполнения работ по проектированию, а также изготовлению оборудования и проведению пусконаладочных работ.

На каждом этапе проектирования, конструкторы плотно сотрудничают с представителями заказчика, предварительно согласовывая концепцию проектируемых узлов, таким образом учитываются индивидуальные требования, и производимое оборудование полностью соответствует заявленным требованиям.





Комплексный инжиниринг

Предоставляя полный спектр инжиниринговых услуг по принципу «от чертежа до детали», мы предлагаем комплексные решения механической обработки деталей, отвечающие самым высоким требованиям. В самые сжатые сроки инженеры станкостроительного завод «Саста» предоставляют необходимую информацию в полном объеме.

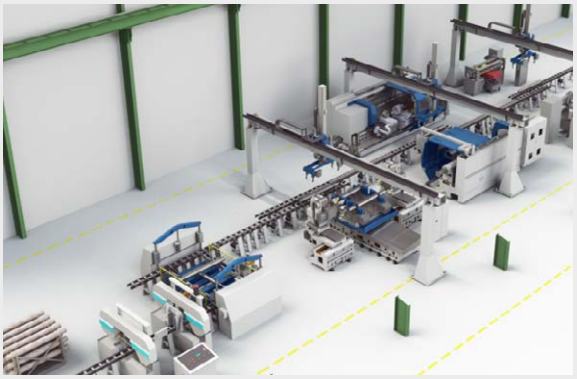
При разработке технологии мы опираемся на современные методы обработки материалов, учитывая весь накопленный нами опыт, что позволяет найти оптимальное решение поставленной задачи.

ПРИМЕРЫ РЕШЕНИЙ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Решения для железнодорожной отрасли

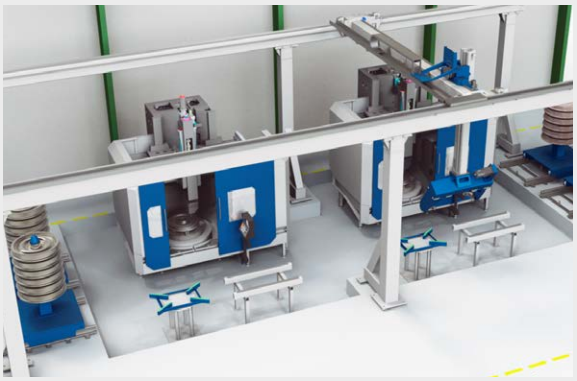
Автоматизированная линия для производства железнодорожных осей – основу линии составляют специальные токарные станки «Саста» с двумя проходными суппортами:

- Механическая обработка железнодорожных осей всех типов;
- Такт выпуска готовых осей от 8 минут;
- Объем выпускаемой продукции от 7 осей в час и более;
- Работа в режиме 24/7;
- Выпуск до 32 000 железнодорожных осей в год.



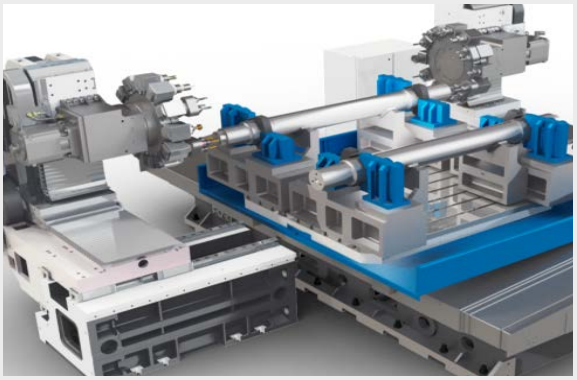
Автоматизированная линия для производства железнодорожных колес – основу линии составляют специальные вертикально-токарные станки «Саста», с одним или двумя суппортами, управляемой осью «С» и фрезерной функцией. Во второй суппорт возможна установка дополнительной оси «В» с токарно-фрезерным шпинделем:

- Механическая обработка железнодорожных колес всех типов;
- Такт выпуска готовых колес от 15 минут;
- Объем выпускаемой продукции от 4 колес в час и более;
- Работа в режиме 24/7;
- Выпуск до 32 000 железнодорожных колес в год.



Агрегатный станок с ЧПУ для обработки торцов осей:

- Выполняет все операции за один установ: контроль, фрезерование, наружную обточку, сверление, центрование и резьбонарезание;
- Станок рассчитан на автоматическую загрузку и выгрузку;
- Автоматическая система смены инструмента;
- Возможна обработка осей с несимметричными торцами.



Специализированное оборудование по индивидуальному техническому заданию

Решения для оборонно-промышленного комплекса

Многофункциональные тяжелые обрабатывающие центры с проходными суппортами – обработка детали ведется по всей длине без переустановок за счет того, что суппорты имеют возможность обходить люнеты, заходить за шпиндельную и заднюю бабку:

- Мощные станки с высокой производительностью;
- Жесткая длинная станина с двумя, тремя или четырьмя широкими направляющими;
- Исполнение с несколькими суппортами, на которые можно устанавливать различные оснастки и инструменты (револьверные, фрезерные и шлифовальные головки, приводные блоки и т.п.), что позволяет выполнять все виды обработки деталей резанием

Специализированное исполнение – учитываются специальные эксплуатационные требования оборудования, такие как пыле- или взрыво-защита.

Специализированная оснастка.

Решения для нефтегазовой отрасли

Трубонарезные станки «Саста»:

- Большое отверстие в шпинделе Ø340 мм;
- Максимальный крутящий момент на шпинделе 6228 Нм, самый большой в своем классе;
- Может работать как обычный токарный станок;
- Максимальный диаметр обработки над станиной 830 мм, над суппортом 410 мм;
- Высококлассные ответственные узлы и комплектующие ведущих мировых производителей.

Варианты исполнения:

- Диаметр отверстия в шпиндельной бабке Ø210 мм – НКТ трубы и муфты Ø27 мм – Ø114 мм;
- Диаметр отверстия в шпиндельной бабке Ø470 мм – Обсадные трубы Ø114 мм – Ø426 мм;
- Диаметр отверстия в шпиндельной бабке Ø510 мм – Обсадные трубы Ø114 мм – Ø508 мм, магистральные трубы Ø114 мм – Ø530 мм.

Люнетно-загрузочные линии для массового производства.

Дополнительное оснащение – устройство измерения профиля резьбы, УЗК труб, наплавочная головка для ремонта резьб, устройство измерения инструмента.

В процессе разработки технологии изготовления детали очень важным является согласование всех проводимых инжиниринговых работ на каждом этапе проработки. Такой подход позволяет подобрать оборудование с запасом по технологическим возможностям или, наоборот, исключить функции, которые могут быть замещены имеющимся оборудованием, разработать технологию изготовления детали и подобрать инструмент для обработки, наиболее приемлемые для заказчика и полностью удовлетворяющие требованиям технического задания.

Решения для Арктики и добывающих производств

Мобильная ремонтная мастерская – ремонт вышедшего из строя оборудования непосредственно на местах, не требует сложного обслуживания и высокой квалификации оператора:

- Универсальный токарный или трубонарезной трубонарезной станок;
- Исполнение в стандартном 20/40-футовом морском контейнере;
- Высокая мобильность – возможность перевозки стандартным ж/д и автотранспортом;
- Монтаж менее 24 часов;
- Возможность исполнения в кузове автомобиля
- Возможность быстрого «переезда».

Мобильное решение для участка изготовления труб и муфт – комплексное решения для эксплуатации в тяжелых условиях:

- Трубонарезной станок с ЧПУ СА983С10Ф3, конструктивно измененный под небольшие помещения;
- Два стандартных 40-футовых морских контейнера, обеспечивающих высокую мобильность и транспортную доступность;
- Усиленный каркас пола – жесткая плита-основание, дополнительные ребра жесткости, система гашения вибрации, полная электроразводка и система климат-контроля;
- Буферная зона для термостабилизации труб, правильная установка, установка УЗК, автоматический податчик труб, сверлильный и заточные станки, автоматический выброс стружки за пределы контейнера.

Литье и механическая обработка для нужд предприятий

Станкостроительный завод «Саста» предлагает услуги по изготовлению литья и последующей механической обработке.

Участки литейного цеха оснащены современным плавильным оборудованием: индукционными плавильными установками INDUCTOTHERM; формовочным оборудованием IMF; автоматизированной линией безопочной формовки. Завод имеет возможность производить любые отливки с минимальными припусками на механическую обработку. Готовое литье имеет высокое качество поверхности без металлизированных и химических пригаров.

Возможности литейного производства

• **250 000 кг** чугунного литья в месяц;

• **Вес отливок:** чугун 10-6200 кг; сталь 50-1000 кг;

• **Электропечь с выкатным подом:** 9000x2500x2000 мм, 1250˚С, 18000 кг;

• **Материалы отливок:**

– Чугуны с пластинчатым графитом: (машиностроительные отливки общего назначения) СЧ 10, СЧ 15, СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30, СЧ 35 (ГОСТ 1412-85);

– Высокопрочные чугуны с шаровидным графитом: ВЧ 50, ВЧ 60, ВЧ 70, ВЧ 80 (ГОСТ 7293-85);

– Антифрикционные чугуны: (для отливок, применяющихся в узлах трения) АЧС-1, АЧС-2 (ГОСТ 1585-85);

– Высококремнистые чугуны: ЧС-15 (ГОСТ 2233-85);

– Высоколегированные чугуны: ЧХ16 (ГОСТ 7769-82);

– Стали углеродистые и низколегированные: (отливки машиностроительных деталей) Ст10Л, Ст15Л, Ст20Л, Ст25Л, Ст30Л, Ст40Л, Ст45Л, Ст50Л, Ст60Л (ГОСТ 977-88), Ст20Х, Ст30Х, Ст35Х, Ст40Х, Ст45Х, Ст50Х (ГОСТ 4543-71) и пр.

• **Собственная заводская лаборатория** – квалифицированные специалисты осуществляют контроль литья на всех этапах производства, включая проведение поверочных работ и метрологический надзор;

• **Конструкторско-технологическое бюро** осуществляет разработку технической документации;

• **На модельном участке** изготавливается деревянная модельная оснастка средней сложности.

При размещении заказа по изготовлению модельной оснастки высокой сложности на других предприятиях оказывается техническое сопровождение.

На сегодняшний момент происходит модернизация и техническое перевооружение производства. Ведется активное расширение производственных мощностей – внедрение современного высокотехнологичного оборудования, что, в свою очередь, обеспечивает бесперебойный производственный цикл и повышение эффективности и качества работ.

Возможности механообрабатывающего производства

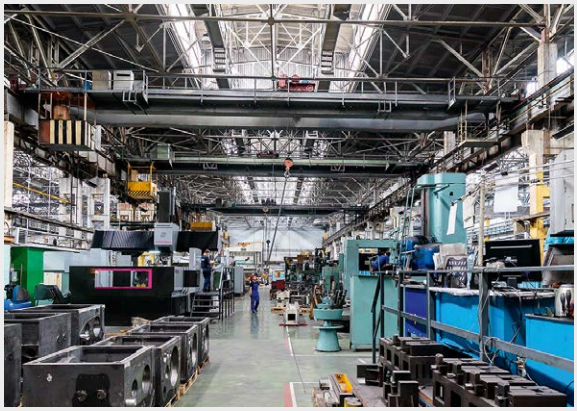
Станкостроительный завод «Саста» осуществляет механическую обработку деталей для нужд заказчиков, включая обработку крупногабаритных и сложных корпусных деталей.

Основные функциональные зоны: заготовительный участок, механообрабатывающий цех, сварочный участок, термический участок. Механообрабатывающее производство завода насчитывает более 200 единиц оборудования.

При изготовлении деталей и узлов используются как собственные материалы, так и материалы заказчика.

Габариты максимально устанавливаемых заготовок:

- **Токарная обработка:** Ø от 40 до 1000 мм, длиной до 4500 мм;
- **Фрезерная обработка:** 2000x5000 мм;
- **Шлифовка деталей:**
  - Круглошлифовальные станки Ø = 560 мм;
  - Внутришлифовальные станки Ø =100 мм;
  - Плоскошлифовальные станки = 630x2000 мм;
  - Продольно-шлифовальные станки = 2000x7000 мм;
- **Расточная обработка:** 2000x2500 мм;
- **Заготовительная группа:**
  - Установка гидроабразивной резки = 1600x3200 мм;
  - Лазерное оборудование = 1620x3150 мм;
  - Листогибочные станки;
- **Термический участок:**
- Закалка детали Ø = 500 мм;
- Закалка направляющих длиной до 4000 мм.
- **Механосборочные работы:** сборка узлов и конструкций и механизмов.



Сервисное обслуживание станков и обучение персонала заказчика

В ОАО «Саста» повышенное внимание уделяется вопросам сервисной поддержки поставляемого оборудования. На предприятии создан Центр Сервисного Обслуживания (ЦСО).

В задачи ЦСО входят:

• пусконаладочные работы станков производства ОАО «Саста»;

• сервисное обслуживание оборудования (средний или мелкий ремонт, технический осмотр) в гарантийный и послегарантийный период станков производства ОАО «Саста»;

• обучение специалистов заказчика эксплуатации и обслуживанию станков производства ОАО «Саста»;

• капитальный ремонт и модернизация универсального оборудования и станков с ЧПУ.

Пусконаладочные работы

Пусконаладочные работы поставляемого оборудования производятся специалистами ОАО «Саста» в соответствии с условиями заключенного договора.

Перечень работ при пусконаладке:

• проверка монтажа и выставки станка;

• проведение пусконаладочных работ в соответствии с типовой программой и методикой испытания станка или в соответствии с согласованным технологическим процессом обработки деталей заказчика;

• сдача станка в эксплуатацию.

Сервисное обслуживание

Инженеры ОАО «Саста» выезжают на место работы оборудования, осуществляют диагностику неполадок, составляют дефектную ведомость и перечень необходимых запасных частей. После доставки всех комплектующих мы осуществляем ремонт оборудования и предоставляем гарантию на выполненные работы.

Стоимость и сроки проведения ремонта станков устанавливаются после составления ведомости дефектов и утверждения технического задания на средний ремонт заказчиком.

Гарантийное обслуживание

Гарантийное обслуживание станков производства ОАО «Саста» осуществляется в течение 12 месяцев, в соответствии с условиями договора поставки оборудования.

Послегарантийное обслуживание

ОАО «Саста» рекомендует заключить договор о послегарантийном обслуживании металлообрабатывающего оборудования. Договор о послегарантийном обслуживании станков может быть заключен сроком от 1 года до 3 лет и более.

Обучение

Специалисты ОАО «Саста» готовы произвести обучение технического персонала заказчика по взаимно согласованной программе на площадях ОАО «Саста» или по сокращенной программе на площадях заказчика.

«Горячая линия» по вопросам эксплуатации станков
+7 (49133) 9-39-64

391430, Россия,
Рязанская область,
г. Сасово, ул. Пушкина, 21
+7 (49133) 9-33-00

WWW.SASTA.RU
INFO@SASTA.RU

Для заказа оборудования:
+7 (49133) 9-33-48
+7 (49133) 9-39-59
stanki@sasta.ru

Литье и механическая обработка:
+7 (49133) 9-39-67
cast@sasta.ru

АО «Балтийская Промышленная Компания»
+7 (812) 605-00-33
info@bpk-spb.ru

САСТА

СТАНКОЗАВОД САСТА