

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



СТАНОЧНАЯ ПРОДУКЦИЯ МИРОВОГО УРОВНЯ



ООО "СТАНКОМОНТАЖ"

Россия, Республика
Башкортостан, г. Стерлитамак

О КОМПАНИИ

ООО «Станкомонтаж» - динамично развивающееся торгово-производственное предприятие, основным направлением деятельности, которого является поставка инженеринговых решений, металлообрабатывающих станков и комплектующих к ним.

Вся поставляемая продукция подвергается строгому техническому контролю со стороны службы контроля качества на всех этапах производства. Качество подтверждается отзывами наших клиентов, а так же наличием сертификатов соответствия в системе сертификации ГОСТ на продукцию.



ОБОРУДОВАНИЕ

ООО «Станкомонтаж» предлагает деловое взаимовыгодное сотрудничество по подбору, поставке и техническому-сервисному обслуживанию металлообрабатывающих станков. Благодаря современным методам организации, нашим преимуществом является хорошее качество поставляемых станков, выгодные условия приобретения, минимальные сроки поставки, сервисное и технологическое сопровождение поставок.

Наше предложение по станочной продукции включает в себя современные обрабатывающие центры с ЧПУ, токарные станки, универсальные станки (сверлильные, фрезерные, токарные, шлифовальные и т.д.), специальные станки и автоматические линии, полуавтоматические и автоматические ленточнопильные станки с ЧПУ, заточные станки, в том числе с ЧПУ, электрохимические станки, комплектующие (транспортёры, эл. шкафы, кабинетное ограждение, шпиндельные узлы, станины и др.), запасные части, режущий и вспомогательный инструмент.

СЕРВИС

Приобретая оборудование в ООО «Станкомонтаж», Вы можете быть уверены в его долгосрочной и бесперебойной работе, благодаря наличию в компании гарантийно-сервисной службы, современного диагностического и ремонтного оборудования, высококвалифицированных специалистов и оригинальных запчастей.

Специалисты сервисной службы запустят в работу, наладят и отремонтируют оборудование, где бы оно ни было установлено. Уровень профессиональной подготовки персонала постоянно повышается специальным обучением и аттестацией на заводах-производителях.



Современное оборудование

Благодаря современным методам организации производства, нашим преимуществом является хорошее качество поставляемых станков, выгодные условия приобретения, минимальные сроки поставки, сервисное и технологическое сопровождение поставок.

Предлагаемые ООО «Станкомонтаж» станки позволяют полностью удовлетворить потребности заказчиков в технологиях обработки материалов и оснащения станко-инструментального профиля, снизив их издержки, освободить от необходимости обращаться к услугам нескольких десятков поставщиков.



Токарные станки с ЧПУ

STL-160



Высокоточный компактный станок для механической обработки, идеальное решение для мелких деталей и серийного производства

STL-200



Высокоточный компактный станок для механической обработки, идеальное решение для средних деталей и серийного производства

	STL-160	STL-200	STL-20
Рабочая зона			
Над станиной	мм 390	400	490
Максимальный диаметр обработки	мм 160(200)	240	260
Стандартный диаметр обработки	мм 140	160	180
Максимальная длина обработки	мм 200(220)	300 (280)	320 (400)
Размер патрона	мм 165/135	165 (210)	210
Главный шпиндель			
Отверстие в шпинделе	мм 45	45	45
Конус шпинделя	мм A2-5"	A2-5"	A2-5"
Мощность шпинд. (S1/S6-30 мин), кВт	3.7/5.5 (5.5/7.5)	5.5/7.5	7/9
Макс. частота вр. шпинделя	об/мин 4000	4000	4000
Диапазон частот вр. при макс. Р	об/мин 1000-3000	1300-3800	45-4000
Диаметр прутка	мм 25,5	25,5	32
Перемещение			
Ось X	мм 110	145	145
Ось Z	мм 230	320	360
Скорость подачи			
Диап. пр. раб. подачи X/ Z	мм/мин 1-10 000	1-10 000	1-10 000
Быстрый ход по оси X	м/мин 30	24 (30)	24
по оси Z	м/мин 30	24 (30)	24
Задняя бабка			
Диаметр пиноли	мм 70	70	70
Коническое отверстие пиноли	кол. MT3	MT4	MT4
Ход пиноли	мм 70	100	100
Ход задней бабки	мм 140	160	215
Револьверная головка			
Модель	ВТР 63	80	80
Количество позиций	кол 8	8	8 (12)
Размер резца	мм 20X20	20X20	25x25 (20X20)
Макс. диаметр инструмента	мм 32	32	40
Точность			
Точность позиционирования	мм 0.01	0.01	0.01
Повторяемость позиционирования	мм + 0.005	+ 0.005	+ 0.005
Система ЧПУ		Fanuc/Siemens	
Прочие характеристики			
Габариты (LxВxH)	м 2.2x1.6x1.8	1.75x1.5x1.5	2.5x1.75x1.6
Масса	кг 2500	2300	3400

*Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными



STL-20

02-115



STL-25

02-115



Надежная высокоскоростная и жесткая машина,
превосходной точности и высокой производительности

STL-20 M	STL-25
490	490
260	400
180	260
380 (360)	500
210	210
61	61
A2-6"	A2-6"
9/11	9/11
4000	4000
1000-3300	1000-3300
50	50
145	230
360	530
0-10 000	0-10 000
30	24
30	24
70	70
MT4	MT4
100	100
215	370
80	100
8 (12)	8 (12)
25X25 (20x20)	25X25(20x20)
40	40 (32)
0.01	0.01
+ 0.005	+ 0.005
2.5x1.75x1.6	2.8x1.8x1.8
3400	3900

Токарные станки с ЧПУ

STL-30



Надежный станок с ЧПУ, высокоточная механическая обработка для средних и крупных деталей

STL-30ER



Надежный и высокоскоростной станок, высокоточный для деталей крупных размеров

		STL-30	STL-30 M	STL-30 ER	STR-30
Рабочая зона					
Над станиной	мм	500	500	500	550
Максимальный диаметр обработки	мм	350	350	450	350 (460)
Макс. длина обраб. патронах	мм	485	915	520	
Макс. дл. обраб. в патроне, мм	мм	440	900	460	310
Расс. между центрами	мм	535	985	620	-
Размер патрона	мм	250 (315)	250 (315)	315	210 (250)
Главный шпиндель					
Конус шпинделя	мм	A2-6"/(A2-8")	A2-6"/(A2-8")	A2-8"	A2-6"/(A2-8")
Отверстие в шпинделе	мм	62(85)	62 (85)	85	62 (85)
Диапазон частот вр. шпинделя	об/мин.	35-3500 (2000)	35-3500	35-2000	45-3500 (4500)
Мощность шпинд. (S1/S6-30 мин), кВт		9/11 (12/16)	9/11 (12/16)	12/16 (15/20)	12/16
Диаметр прутка	мм	42 (50, 75)	42 (50, 75)	50 (75)	50 (75)
Перемещение					
Ось X	мм	170	210	240	260
Ось Z	мм	450	900	520	320
Скорость подачи					
Диап. пр. раб. подач X/ Z	мм/мин	1-10000	1-10000	1-10000	1-10000
Быстрый ход по оси X	м/мин	10 (20)	10 (20)	24	30
по оси Z	м/мин	10 (20)	10 (20)	24	30
Задняя бабка					
Диаметр пиноли	мм	90	90	90	-
Коническое отверстие пиноли	кол.	MT4	MT4	MT4	-
Ход пиноли	мм	120	120	120	-
Ход задней бабки	мм	280	395	395	-
Револьверная головка					
Модель	ВТР	80 (100)	80 (100)	100	100
Количество позиций	кол.	8 (12)	8 (12)	12	8 (12)
Размер резца	мм	25X25 (20x20)	25X25 (20x20)	25X25	20x20 (25X25)
Макс. диаметр инструмента	мм	40 (30)	40 (30)	40	40
Точность					
Точность позиционирования	мм	0.01	0.01	0.01	0.01
Повторяемость позиционирования	мм	± 0.005	± 0.005	± 0.005	± 0.005
Система ЧПУ			Fanuc/Siemens		
Прочие характеристики					
Габариты (LxBxH)	м	2.8x1.7x1.67	3.2x2.6x1.8	2.8x1.8x1.75	1.6x1.8x1.9
Масса	кг	5000	5500	5000	3500



Токарно - фрезерные центры

		STL 20-01	STL 25-01	STL 30 ER-01	STL 35-01	STR 30-01
Рабочая зона						
Над станиной	мм	490	490	500	535	550
Максимальный диаметр обработки	мм	260	400	330	320	350
Диаметр обработки	мм	180	260	270	320	300
Макс. длина обработки (с патроном),	мм	280	460	460	600	310
Макс. длина обработки (без патрона),	мм	305	500	520	650	320
Размер патрона	мм	210	210	250	210(250)	210 (250)
Главный шпиндель						
Отверстие в шпинделе	мм	61	61	85	61	62 (85)
Конус шпинделя	мм	A2-6"	A2-6"	A2-8"	A2-5"(A2-6")	A2-6"(A2-8")
Мощность шпинделя (S1/S6-30 мин),	мм	9/11	9/11	12/16	12/16	12/16
Диапазон частот вращения шпинделя	rpm	4000	4000	2000	4000	3500 (2000)
Перемещения						
Ось X	мм	145	230	240	270	260
Ось Z	мм	360	530	520	720	320
Скорость подачи						
Диапазон прогр. раб. подач по осям X/ Z	мм/мин	1 - 10,000	1 - 10,000	1 - 10,000	1 - 10,000	1 - 10,000
Быстрый ход по осям X/ Z	м/мин	24/24	24/24	24/24	24/32	30/30
Револьверная головка						
Модель	ВТР	160	160	160	160	160
Количество позиций	кол.	12	12	12	12	12
Размер реза	мм	20x20	20x20	20x20	20x20	20x20
Макс. диам. уст. INSTR. круглого сечения	мм	30	30	30	30	30
Задняя бабка						
Диаметр пиноли	мм	70	70	90	70	-
Коническое отверстие пиноли		MT4	MT4	MT4	MT4	-
Ход пиноли	мм	100	100	120	240	-
Точность						
Точность позиционирования	мм	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
Повторяемость позиционирования	мм	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005	±0,005
Система ЧПУ						
Fanuc/Siemens						
Прочие характеристики						
Габариты (LxBxH),	мм	2.5x1.75x1.6	2.8x1.8x1.9	2.8x1.8x1.75	3.5x1.9x1.9	1.6x1.8x1.9
Масса кг		3600	4200	4500	4500	3500

STR-30-01



STL-35-01



*Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными

Вертикальные обрабатывающие центры

SV400

SV400



Экономичное решение для высокоточной обработки с широкой областью применения: обработка различных деталей.

SV400

Рабочая зона		
Рабочая поверхность стола	мм	800x400
Максимальная нагрузка на стол	кг	400
Ширина/ количество направляющего паза стола	мм/кол.	14/3
Высота стола относительно уровня основания	мм	1090
Расстояние от торца шпинделя до плоскости стола	мм	180-630
Перемещение по осям		
Продольное перемещение стола по оси X	мм	600
Поперечное перемещение стола по оси Y	мм	400
Вертикальное движение шпиндельной бабки по оси Z	мм	450
Шпиндель		
Максимальная скорость вращения шпинделя	об/мин	8000 (10000)
Конус шпинделя	тип	BT 40 (ISO 40)
Мощность шпинделя	кВт	7.5/9 (9/11)
Скорость подачи		
Диапазон программируемых рабочих подач	мм/мин.	1-10,000
Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин.	30/30/30
Инструментальный магазин		
Емкость инструментального магазина	кол.	20
Макс. диаметр инстр., устанав. в магазине (без/ с пропуском гнезд)	мм	80 125
Макс. длина инструмента	мм	250
Макс. масса инструмента	кг	8
Время смены инстр. от инстр. до инструмента от стружки до стружки	с	2.5 4.5
Точность		
Точность позиционирования	мм	0.01
Повторяемость	мм	± 0.005
Система ЧПУ		FANUC / SIEMENS
Характеристика энергоносителей		
Подводимая электрическая мощность	кВт	15
Давление воздуха	мПа	0.5
Расход воздуха	л/мин	200
Параметры станка		
Габариты станка	м	1.9x2.5x3.0
Вес станка	кг	2800



SV500

SV500

Имеется возможность дополнительной установки поворотных столов с планшайбой от 200 до 500 мм, а также глобусных столов для реализации возможностей 5-осевой обработки.



Экономичное решение для высокоточной обработки с широкой областью применения: обработка различных деталей, штампов и прессформ.

SV600

SV600



Уникальный станок высокой жесткости - испытанное решение для высокоточной и высокопроизводительной обработки в мелкосерийном и серийном производстве, в том числе для производства штампов и прессформ.

SV650

SV650



Мощный станок высочайшей жесткости сконструированный в Италии для аэрокосмической промышленности и производства штампов и прессформ

Вертикальные обрабатывающие центры

		SV500	SV600	SV650
Рабочая зона				
Рабочая поверхность стола	мм	1000x500	1300x600	1300x650
Максимальная нагрузка на стол	кг	500	950	1200
Ширина/ количество направляющего паза стола	мм/кол.	18/5	18/5	18/5
Высота стола относительно уровня основания	мм	820	950	910
Расстояние от торца шпинделя до плоскости стола	мм	150-650	80-740 (80-790)	150-650
Перемещение по осям				
Продольное перемещение стола по оси X	мм	800	1016	1200
Поперечное перемещение стола по оси Y	мм	500	610	700
Вертикальное движение шпиндельной бабки по оси Z	мм	500	660(710)	650 (700)
Шпиндель				
Максимальная скорость вращения шпинделя об/мин		8000 (10000)(12000)	8000 (10000)	8000 (10000)
Конус шпинделя	тип	BT/ISO 40	BT/ISO 40	BT/ISO 40 (BT/ISO50)
Мощность шпинделя	кВт	9/11 (11/15)	12/16 (15/20) (17.5/25)	20 (12/16 (15/20))
Скорость подачи				
Диапазон программируемых рабочих подач	мм/мин.	1-10,000	1-12,000	1-10,000
Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин.	30/30/20	22/22/22	30/30/20
Инструментальный магазин				
Емкость инструментального магазина	кол.	20 (24)	20 (24)	20 (24)
Макс. диаметр инстр., устанав. в магазине (без/ с пропуском гнезд)	мм	80 125	80 125	80 125
Макс. длина инструмента	мм	250	250	250
Макс. масса инструмента	кг	8	8	8
Время смены инстр. от инстр. до инструмента	с	3	3.5	3.0
от стружки до стружки	с	5	5.5	5.5
Точность				
Точность позиционирования	мм	0.01	0.01	0.01
Повторяемость	мм	± 0.005	± 0.005	± 0.005
Система ЧПУ				
FANUC / SIEMENS				
Характеристика энергоносителей				
Подводимая электрическая мощность	кВт	25	40	40
Давление воздуха	мПа	0.5	0.5	0.5
Расход воздуха	л/мин	200	200	200
Параметры станка				
Габариты станка	м	2.5x3.0x2.7	3.0x2.4x3.0	3.4x3.0x3.3
Вес станка	кг	5500	6500	8500



Горизонтально-расточные станки

	WFC	WFT12	WFT13
Стойка			
Диаметр шпинделя	мм 130,110*(100*)	120	130
Конус шпинделя	ISO50	ISO50	ISO50
Частота вращения	об/мин	10-3000 (1800)	10-340010-3000
Мощность двигателя	кВт 22*	98/156	37/56(H)(S), 40/60(F)
Макс. крутящий момент,	Нм 1628*(1384)	1100*	2008/3039(H)(S),2171/3257(F)
Размеры выдвижного ползуна	мм 400x400(28x280)	420x420	400x465
Система управления			
Система управления с ЧПУ	Heidenhain iTNC530(H), Fanuc 31i(F), Siemens 840D(S)		
Рабочие диапазоны			
Длина хода (ось X)	мм 2500(1250)	1500,2000,2500,3000,3500,4000,4500,5000	
Длина хода (ось Y)	мм 1700,2000,2500(1250)	1700,2000,2500,3000,3500	
Длина хода колонны (ось Z),	мм	1200, 1700, для оси Y-от 1700 до 2500 1500, 2000, для оси Y-от 3000 до 3500	
Длина хода поворотного стола (ось Z)	мм 1650 (1250)	-	-
Длина хода шпинделя (ось W)	мм 730 (700)	700	700
Скорость рабочего хода все оси	мм/мин	1-6000(4000)	1-80001-8000
Быстрый ход ось X	мм/мин	10000(80000)	12000*12000*
Быстрый ход ось Y	мм/мин	10000(80000)	12000*12000*
Быстрый ход ось Z, W	мм/мин	10000, 10000(8000)	10000, 1000010000, 10000
Быстрый ход ось B	об/мин	4 (2)	22
Мак. продольное усилие X, Y	кН 20(10)	20	20
Мак. продольное усилие W, Z	кВт 20, 20(10)	30,30	30,30
Точность X, Y, Z, W	мм +/-0,01(+/-0,08)	+/-0,01	+/-0,01
Повторяемость X, Y, Z, W	мм +/-0,005(+/-0,006)	+/-0,005	+/-0,005
Стол			
Размеры стола	мм 1200x1200,1200x1400,1400x1600 1600x1600,1600x1800 (1000x1200)	1600x1800,1800x2200,2000x2200	1600x1800,1800x2200,2000x2400
Максимальная нагрузка стола	кг 10000 (3000)	15000 или 20000	15000 или 20000
Размер Т-образных пазов	мм 22 Н8	22 Н8*	22 Н8*
Магазин инструментов (дополнительно)			
Количество мест в магазине	шт 20,32,40*	20,32,40*	20,32,40
Система охлаждения (дополнительно)			
Охлажд. низким давл.- давл. охладителя	бар 4	4	4
Охлажд. низким давл.- скорость охладителя	л/мин 60 (50)	60	60
Охлажд. низким давл.- объем охладителя	л 550	550	550
Охлажд. высоким давл.- давл. охладителя	бар 10,20,30*	10,20,30*	10,20,30*
Охлажд. высоким давл.- скорость охладителя	л/мин 30,20,37*	30,20,37*	30,20,37*
Охлажд. высоким давл.- объем охладителя	л 200(180)	200	200
Электричество			
Максимальное потребление энергии	кВА 80 (50)	130	80

WFT-13



WFC-10



Мощное фрезерование с большой глубиной резания и сверления и более высокая точность этих операций, чем у машин, предлагаемых на рынке.

*Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными

Автоматы продольного точения

JSL-20A



Автоматы продольного точения серии JSL (арактеризуются высокой степенью точности и производительностью. Предназначены для производства деталей в условиях серийного производства из холоднотянутого, калиброванного прутка.

JSL-42ABY



Прутковые автоматы продольного точения с системой ЧПУ, обладающие быстросменной модульной системой инструмента, идеальны для токарной обработки сложных деталей с использованием функций фрезерования, сверления и резьбонарезания.

	20	20A	20S	20AS	20AB	26S	32S	42ABY	
Рабочая зона									
Максимальный диаметр обработки главного шпинделя, мм			20			26	32	42	
Максимальный диаметр обработки протившпинделя, мм	-	-	20	20	20	26	32	42	
Максимальная длина обработки, мм		200 (Реверс: 85/150 мм)				220	220	200, с непод 125	
Максимальный диаметр сверления главного шпинделя, мм			10			13	13	13	
Максимальный диаметр сверления протившпинделя, мм	-	-	10	10	10	10	10	10	
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы главного шпинделя			M8			M10	M10	M16	
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы протившпинделя	-	-	M8	M8	M8	M10	M10	M16	
Максимальный диаметр радиального сверления, мм	-	10	10	10	10	-	-	13	
Максимальный диаметр радиального нарезания резьбы, мм	-	M6	-	M6	M6	M8	M8	M10	
Инструменты									
Количество позиций инструмента для наружной обработки	12	8	12	8	8	12	8	6	
Количество позиций инструмента для внутренней обработки			5			6	6	6	
Количество инструментальных позиций для радиальной обработки	-	4(7)	-	4(7)	4(7)	5	5	4	
Количество инструментов для обработки в протившпинделе	-	-	-	-	4	4	4	4	
Размер инструмента, мм			12x12x90			16x16x95		20x20x95	
Число осей управления	3	4	4	5	7	4	4	7	
Диаметр отверстия шпинделя, мм			29			45	45	58	
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин			200-8000			200-7000		15-6000	
Ускоренные перемещения по осям X/Z, м/мин			18			24	24	18	
Мощность									
Мощность двигателя главного шпинделя, кВт			3.7			7.5	7.5	7.5(15)	
Мощность двигателя протившпинделя, кВт	-	-	2.2	2.2	2.2	7.5	7.5	7.5	
Мощность двигателей осей X1/Z1, кВт			0.5/0.75			1.4	1.4	1.6	
Мощность двигателя оси Y, кВт			0.75			0.75	0.75	1.4	
Мощность двигателя радиальной обработки, кВт	-	0.5	-	0.5	0.75	-	-	1.6	
Мощность двигателя для обработки в протившпинделе, кВт	-	-	-	-	0.75	-	-	1.6	
Мощность двигателей осей X2/Z2, кВт	-	-	-	-	0.5/0.5	-0.75	-0.75	1.4	
Мощность двигателя подачи СОЖ, кВт			0.375			2.3	2.3	2.3x2шт.	
Прочие характеристики									
Габариты станка, мм	ширина	2015	2015	2030	2030	2605	2865	2865	3380
	глубина	1040	1040	1330	1330	1420	1625	1625	2455
	высота	2210	2210	2025	2025	2150	2065	2065	2155
Вес станка, кг	1800	1800	2125	2140	2400	2650	2650	7500	

*Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными

Ленточные пилы



	DC300A ToolMaster	DC420A ToolMaster	DC300A Cutmaster	DC420A Cutmaster
Возможности обработки, мм				
полая труба	Ø300	Ø420	Ø300	Ø420
неполая труба	Ø300	Ø420	Ø300	Ø420
полый квадрат	300x300	420 x 420	300x300	420x420
неполый квадрат	300x300	420 x 420	в пучке 300x240	
Мощность двигателя, кВт	3(4)	4	3(4)	4 (5,5)
Гидравлический мотор, кВт	0,75	0,75	0,75	0,75
Двигатель подачи СОЖ, кВт	0,1	0,1	0,1	0,1
Коробка передач	Геликоидная			
Скорость резания, м/мин	20-120	20-120	20-120	20-120
	бесступенчатое регулирование	бесступенчатое регулирование	бесступенчатое регулирование	бесступенчатое регулирование
Система управления	Siemens S7-1200	Siemens S7-1200	Siemens S7-1200	Siemens S7-1200
Размеры пилы, мм	4150x34x1,1	4975x34x1,1	4150x34x1,1	4975x34x1,1
Натяжение пилы	Гидравлическое			
Угол наклона пилы	0° или 3,5°			
Длина подачи, одноразовый ход, мм	-	-	1-500	
Длина подачи, трехразовый ход, мм	-	-	1500	
Наименьшая длина остатка	-	-	90	
Габариты	1850	2400	1100	2400
	1150	2000	2100	2000
	1650	1850	1850	1850
Вес	1120	1700	1500	2300

*Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными



Система автоматической подачи заготовки оснащена саморегулируемыми подвижными захватывающими клещами.



Поворотная головка для установки скорости опускания пилы и рукоятка для установки силы резания встроены в неподвижный кронштейн направляющей полотна.

DC420A ToolMaster

DC420A



Двухконсольный горизонтальный полуавтоматический ленточно-пильный станок для универсального реза всех видов стали, серого чугуна, стального литья, цветных металлов, неполоых материалов, труб и профилей. Предусмотрен селектор непрерывного выбора подачи для установки оптимального режима резания.

DC420A Cutmaster

DC420A



Двухконсольный горизонтальный автоматический ленточно-пильный станок для универсального реза всех видов стали, серого чугуна, стального литья, цветных металлов, неполоых материалов, труб и профилей. Станок оснащен автоматически подающим индексным устройством с ходом 430мм, синхронизированный под автоматический цикл работы станка.

Токарно-винторезные станки

VECTOR500



VECTOR400



Модель	VECTOR 400			VECTOR 500
	X	S	M	
Класс точности по ГОСТ 8		П		П
Наиб. диаметр устанавливаемого изделия над станиной, мм		400		500
Наиб. диаметр устанавливаемого изделия над суппортом, мм		220		200
Длина устанавливаемого изделия, мм	500	750	1000	1000
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		45		55
Высота резца в резцедержателе, мм		25		25
Коническое отверстие в шпинделе		Morse 6		Morse 6
Коническое отверстие пиноли задней бабки		Morse 5		Morse 5
Количество скоростей шпинделя		бесступенчато		бесступенчато
Пределы частот вращения шпинделя, мин ⁻¹		25-2500		20-2500
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм		135		800
Пределы величин оборотных подач, мм/об:				
продольных		0,01-9,99		0,05-2,8
поперечных		0,005-4,99		0,025-1,4
Скорость быстрых ходов в автоматическом/ручном режиме, мм/мин:				
продольных		7000/6000		5000/5000
поперечных		3500/3000		2500/2500
Дискретность перемещений в ручном режиме, мм:				
продольных		0,01		0,01
поперечных		0,005		0,005
Пределы шагов нарезаемых резьб:				
метрическая, шаг в мм		0,1-56		0,5-112
дюймовая, число ниток на 1 дюйм		28-1		56-0,5
Мощность электродвигателя главного движения, кВт		5,5		11
Габаритные размеры станка, не более, мм:				
длина	1975	2225	2475	850
ширина	1190	1190	1190	1600
высота	1470	1470	1470	1610
Масса станка, кг	1750	1950	2000	3200

Предназначен для разнообразных черновых и чистовых работ, нарезания резьб в единичном и мелкосерийном производстве. Сохранив все достоинства универсального, станок позволяет осуществлять работу по микроциклам: обработка конусов, сфер, резьбонарезание, многопроходной цикл и т.д., не требуя при этом специальных навыков программирования. Обработка возможна как в ручном режиме, так и в режиме обучения, когда запоминаются перемещения инструмента, выполненные оператором в процессе обработки 1-й детали, и воспроизводятся при обработке последующих деталей в автоматическом режиме.



Станок глубокого сверления



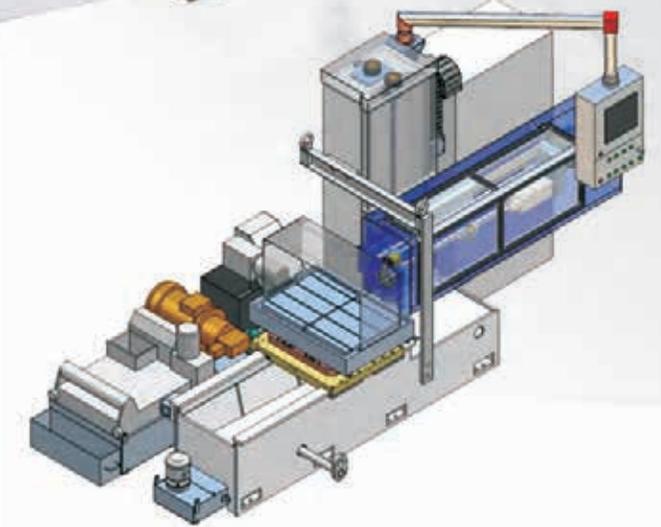
ASCO WG-L800	
Система управления:	Siemens 828D
Подача СОЖ	через шпиндель
Стружкооборочный транспортер	
Сертификат CE	
Базовая комплектация:	
Параметры сверления	
Максимальный диаметр сверления	6 - 32 мм
Макс глубина сверления	810 мм
Перемещение по осям	
По оси X	650 мм
По оси Y	450 мм
По оси Z	1,050 мм
По оси W	500 мм
Скорость перемещения по осям X, Y, Z, W	10 м / мин.
Размер стола	1,000 x 700 мм
Размер Т-образных пазов	14 H 12 мм
Макс нагрузка на стол	3000 кг
Контроль управления нагрузкой	
Графическое отображение значения подачи	
Главный шпиндель	
Оправка инструмента	ISO 40 DIN 69871
Хвостовик	DIN 69872 тип А
Мощность в режиме	S1 5,5 кВт
Мощность в режиме	S6 7,0 кВт
Скорость вращения шпинделя об/мин,	0 – 5000
Возможности обработки (сталь):	
- диапазон глубокого сверления	Ø 6 - 32 мм
- нарезаемая резьба	M20
- фрезерование	120 см3/мин.
Направляющие в комплекте	2 шт.
Система охлаждения	
Объем бака СОЖ	450 л
Максимальное давление СОЖ	80 бар
Расход СОЖ не более	3 л / мин
Устройство фильтрации типа магнитного сепаратора	
Степень фильтрации	15 мкм
Возможность загрузки габаритных заготовок краном	
Трехфазный ток	400 В 50 Гц
Габариты станка Д x Ш x В	4500x2100x3050 мм
Масса станка	6500 кг

* Примечание: характеристики, указанные в скобках, являются опциональными



ASCO WG-L800

ASCO WG-L800



Серия WG компактных станков глубокого сверления ASCO была разработана для оптимальной обработки операций сверления отверстий диаметром от 3 до 32 мм и глубины от десятикратного размера диаметра до 2000 мм.



ООО «Станкомонтаж»
453124 РФ, Республика Башкортостан,
г. Стерлитамак, ул. Седьмое Ноября, д.103, офис 4
тел. +7(3473)25-25-15, факс +7(3473)25-00-88
E-mail: info@stankomontag.ru

www.stankomontag.ru

