

# Приобретен и запущен Trevisan DS 600/200C

## Горизонтально-обрабатывающий центр DS 600/200C

Перемещение по оси X	1400 mm
Перемещение по оси Y	940 mm
Перемещение по оси Z	1100 mm
План-суппорт	Ø 600 mm – Перемещение 200 mm
Размер палеты	900 mm x 900 mm
Размер стола, ось “B”	Ø 900 mm
Магазин инструмента	54 позиции
Максимальный диаметр точения	900 mm
Максимальное вращение шпинделя	3000 об/мин

# Приобретена и запущена гидроабразивная камера с ручной обработкой КС-100-СГ

Камера для гидропневмоабразивной обработки, герметичная, с замкнутым циклом технологической среды, с ручной обработкой изделий в резиновых перчатках, контроль за обработкой осуществляют визуально через смотровое стекло.

Назначение: гидропневмоабразивная обработка поверхности, очистка от окалины, ржавчины, краски и т.д., послойное удаления покрытий, снижение шероховатости, матирование.

- качество очищенной поверхности Sa-3;
- задаваемая шероховатость от 5Ra до 0,2Ra (10кл.), формирует благоприятный неориентированный микрорельеф поверхности;

- отсутствие термического воздействия на основной материал;
- регулируемый съем очищаемого материала;
- повышенная адгезия к покрытиям в 1,5раза по сравнению с пескоструем и дробью;
- минимальный наклеп;
- отсутствует внедрение абразива в основной очищаемый материал (шар жирование);
- благодаря возможности применения фосфатных пассиваторов, не возникает вторичная ржавчина;
- экологически чистый, неагрессивный процесс: абразив не колетса, не пылит, связанные водой продукты очистки мгновенно оседают, пассиватор имеет нейтральный pH;
- низкие эксплуатационные затраты.

Технические характеристики:

- Габариты рабочей зоны, мм 1000x1000x1400
- Производительность очистки, м<sup>2</sup>/час 10-15
- Энергопотребление, кВт 0,85
- Объем воды в замкнутом цикле, м<sup>3</sup> 1,0
- Шлюзовая емкость, сборник шлама, м<sup>3</sup> 0,9
- Объем рабочего конуса, л 100
- Кол-во загружаемого абразива, кг 40
- Параметры сжатого воздуха, МПа/м<sup>3</sup>/час 0,6/300,0
- Класс очистки Sa-3
- Шероховатость обработанной поверхности, Ra 5,0-0,2
- Вентиляционный выход, мм. 160

---

## Приобретена и запущена ударно-точечная машина ADP5090

Ударно-точечные системы серии ADP производства итальянской компании "Automator International" предназначены для нанесения прямой неудаляемой маркировки на различные материалы (преимущественно на металлы и их сплавы) с помощью иглы, управляемой контроллером, под действием сжатого воздуха. Существует вариант маркировочной головки с электромеханическим приводом исполнительного механизма.

Встроенное программное обеспечение контроллера позволяет легко настраивать параметры наносимой информации: высоту и ширину символов, расположение в окне маркировки, выбирать шрифт, режимы работы и связи. Игла перемещается вдоль двух осей X и Y с

помощью шаговых двигателей, которые позволяют осуществлять точное позиционирование внутри маркировочного окна.

### ДОСТОИНСТВА иглоударных систем ADP 5090



Европейский производитель! Все аппараты производятся в Италии, на машиностроительном предприятии компании «AUTOMATOR», образованном в 1948 году;



Возможность нанесения глубокой маркировки, а также микромаркировки;



Возможность использования одной и той же маркировочной головки как в стационарном варианте, так и в портативной версии системы (система «Два-в-Одном»);



Полностью русифицированные интерфейс управляющего контроллера AC500 и программный комплекс для контроллера AC250;



Возможность маркировки поверхности с перепадом высоты маркируемой поверхности до 15 мм (с удлиненной иглой);



Возможность выбора типа привода исполнительного механизма: электромеханический или пневматический;

## Приобретен и запущен ленточнопильный станок двухколонного типа Everising H-460HA

Данные станки двухколонного типа разработаны для распиловки под 90 град. заготовок сплошного сечения: проката, поковок, хотя могут с успехом использоваться для распиловки профильных заготовок.

Все станки двухколонного типа имеют автоматическое гидравлическое натяжение полотна, вариатор скорости, стабилизаторы полотна с твердосплавными направляющими и роликоподшипниками, гидравлическое управление давлением подачи и скоростью подачи,

что позволяет подбирать необходимые режимы резания и достигать оптимальной производительности и ресурса полотна. Могут работать как с биметаллическими, так и с твердосплавными полотнами.

Вес, кг	3500
Габаритные размеры, длина, мм	2750
Габаритные размеры, ширина, мм	2190
Ленточное полотно, длина, мм	5450
Ленточное полотно, толщина, мм	1.3
Ленточное полотно, ширина, мм	41
Максимальная высота прямоугольной заготовки 90°, мм	до 460
Максимальная ширина прямоугольной заготовки 90°, мм	до 500
Максимальный диаметр круглой заготовки 90°, мм	до 460
Мощность главного двигателя, кВт	5.6
Натяжение ленточного полотна,	Гидравлическое
Скорость движения полотна , м/мин	20 – 100
Тип тисков,	Гидравлические тиски

## Приобретен и запущен обрабатывающий центр с ЧПУ Puma 280L

Самый сильный, жесткий и одновременно точный в линейке компактных обрабатывающих центров с ЧПУ Doosan. Предназначен для обработки деталей в патроне и в центрах. Сочетание наклонной станины жёсткой конструкции с передовой технологией обеспечивает превосходную механическую обработку заготовок средних и больших размеров.

Puma    Puma    Puma  
280    280L    280M

## Возможности обработки

Рекомендуемый диаметр обработки (мм)	255	255	255
Максимальный диаметр обработки (мм)	420	420	410
Максимальная длина обработки (мм)	658	1078	610
Револьверная головка			
Диаметр расточной оправки (борштанги) (мм)	50	50	40
Размеры инструмента для точения наружного диаметра (мм)	25 x 25	25 x 25	25 x 25
Число инструментальных позиций (шт)	10	10	12
Главный шпиндель			
Скорость шпинделя (об/мин)	3500	3500	3500
Каретка			
Длина перемещений по оси X (мм)	242	242	242
Длина перемещений по оси Z (мм)	680	1100	680
Ускоренные перемещения по оси X (м/мин)	20	20	20
Ускоренные перемещения по оси Z (м/мин)	24	24	24

## Приобретен и запущен станок заточной для сверл GS-34M

### Технические характеристики:

Диаметр затачиваемого сверла, мм	12,0-34,0
Угол при вершине, град.	90°-140°
Источник питания (тип электрической вилки)	~220В/50Гц (AL-301)
Число оборотов электродвигателя, об/мин	4600
Шлифовальный круг	CBN #200
Вес нетто (брутто), кг	27,0 (29,0)

Габаритные размеры, мм

365x204x223

Размеры упаковки, мм

455x405x355

## Приобретен DARWIN D1200,D2000

**DARWIN D - вытяжные воздушные фильтры с двойной центрифугой** являются эксклюзивным проектом компании LOSMA, и для этого вида технологии они представляют на рынке **высочайший уровень фильтрации**. Они спроектированы, чтобы извлекать **мелкодисперсный туман и пары СОЖ или чистого масла**. Рабочий процесс такой же, как и в одинарной центрифуге, но центробежное действие ротора и **четыре стадии фильтрации** (2 статические и 2 динамические) способны захватывать частицы от 10 до 0,5 микрон. Этот тип устройств подходит для применения на **всех металлорежущих станках**, когда необходим **высокий уровень фильтрации**. DARWIN D особенно подходит для использования на металлорежущих станках, промышленных моечных машинах, на оборудовании в пищевой, химической, фармацевтической, медицинской промышленности и другом оборудовании.

## Приобретен и запущен 16K20 Станок токарно-винторезный универсальный

Токарно-винторезный станок 16K20 предназначен для выполнения различных токарных работ и нарезания метрической, модульной, дюймовой и питчевой резьб. Обработываемые детали устанавливаются в центрах или патроне.

Станок заменяет модель 1K62. По всем качественным показателям (производительности, точности, долговечности, надежности, удобству обслуживания, безопасности работы и т. д.) превосходит станок модели 1K62. Жесткая коробчатой формы станина с калеными шлифованными направляющими установлена на монолитном основании.

Жесткая коробчатой формы **станина с калеными шлифованными направляющими** установлена на монолитном основании, одновременно служащим стружкосборником и резервуаром для охлаждающей жидкости.

**Механизм шпиндельной бабки** станка позволяет получить 4 ряда чисел оборотов шпинделя: два ряда с пределами 12 40 и 50 160 об/мин, при включенных переборах 1:32 и 1:8 и два ряда с пределами 200 630 и 500 1600, при включенных переборах 1:2 и 1,25:1. В этом случае переборы 1:32 и 1:8 выключаются.

**Шпиндель с фланцевым передним концом** смонтирован в прецизионных подшипниках качения, не требующих регулировки в процессе эксплуатации.

**Выходной вал шпиндельной бабки** через сменные зубчатые колеса соединен с коробкой подач, обеспечивающей перемещение суппорта в широком диапазоне подач от ходового вала при точении и от ходового винта при нарезании резьб. Для нарезания резьб предусмотрено непосредственное соединение ходового винта с входным валом коробки подач.

На **суппорте** имеются масштабные линейки с визирами для удобства определения величины перемещения резцовых и поперечных салазок в процессе работы. Новая конструкция резцедержателя улучшает стабильность фиксации.

**Фартук** станка снабжен оригинальным механизмом выключения подачи суппорта, обеспечивающим высокую точность останова на жестком упоре. Комплекс ограждающих и блокировочных устройств гарантирует безопасность работы на станке.

Наиболее целесообразно использовать станок в инструментальных и ремонтных службах в условиях мелкосерийного и единичного производства на чистовых и получистовых работах.

Класс точности станка Н. При чистовой обработке деталей из конструкционных сталей шероховатость обработанной поверхности V6б.

Отклонение от цилиндричности 7 мкм, конусности 20 мкм на длине 300 мм, отклонение от прямолинейности торцевой поверхности на диаметре 300 мм — 16 мкм.

---

## Приобретен и запущен настольный

# Токарно-винторезный станок Jet BD-8v

<b>Модель</b>	BD-8v
<b>Артикул 220 В</b>	50000085MA
<b>Диаметр обточки над станиной</b>	210 мм
<b>Диаметр обточки над суппортом</b>	135 мм
<b>Расстояние между центрами</b>	450 мм
<b>Частота вращения шпинделя, плавно</b>	100 – 2000 об/мин
<b>Конус шпинделя</b>	МК-3
<b>Отверстие шпинделя</b>	20 мм
<b>Размер хвостовика инструмента</b>	10 x 10 мм
<b>Ход поперечного суппорта</b>	100 мм
<b>Ход верхнего суппорта</b>	70 мм
<b>Пиноль задней бабки</b>	МК-2
<b>Ход пиноли задней бабки</b>	40 мм
<b>Скорость подачи</b>	0,045 / 0,125 мм/об
<b>Метрическая резьба, 17</b>	0,25 – 3,0 мм
<b>Дюймовая резьба, 10</b>	8 – 24 TPI
<b>Выходная мощность</b>	1,0 кВт / S <sub>1</sub> 100%
<b>Потребляемая мощность</b>	1,3 кВт / S <sub>6</sub> 40%
<b>Габаритные размеры (ДхШхВ)</b>	1000 x 550 x 400 мм
<b>Масса</b>	94 кг

Приобретен и запущен токарно  
винторезный станок МК-6046 Р

Технические характеристики станка МК6046 (МК-6046)



Станки предназначены для выполнения широкого спектра токарных работ: операций наружного точения и растачивания внутренних цилиндрических и конических поверхностей, сверления, зенкерования и развертывания, а также нарезания наружных и внутренних метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

Конструкция станков и их технические характеристики обеспечивают высококачественную обработку деталей из различных материалов современным режущим инструментом на оптимальных режимах резания.

**Станки модели МК-6046** предназначены для выполнения токарных работ и нарезания резьб.

Диаметр обрабатываемой детали над станиной, мм 500

Диаметр детали над суппортом, мм 275

Расстояние между центрами, мм 1000

Размеры, мм 2790x1262x1481

Масса, кг 3100

Мощность двигателя, кВт 11

Пределы частоты вращения шпинделя Min/Max, об/мин 16/2000