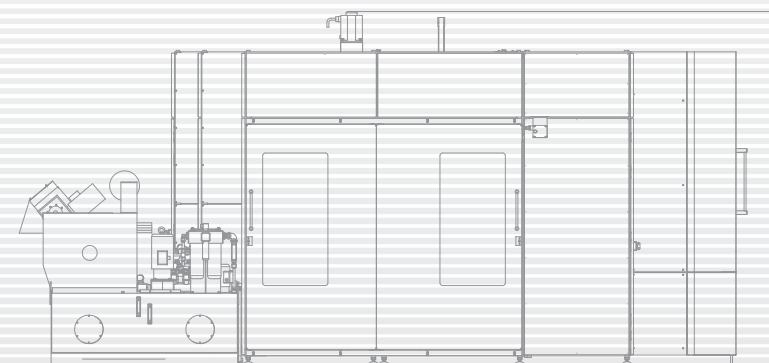
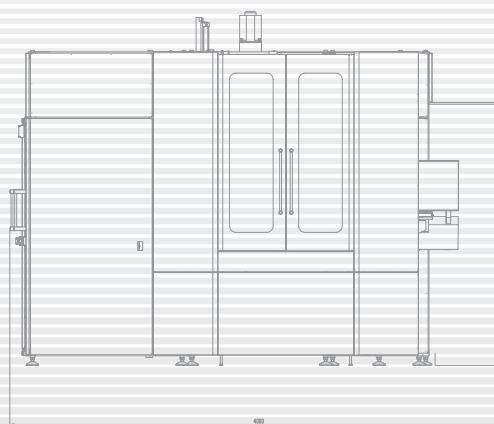
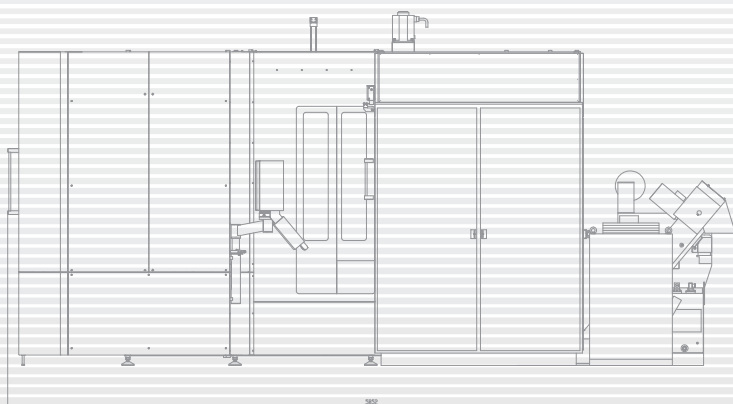
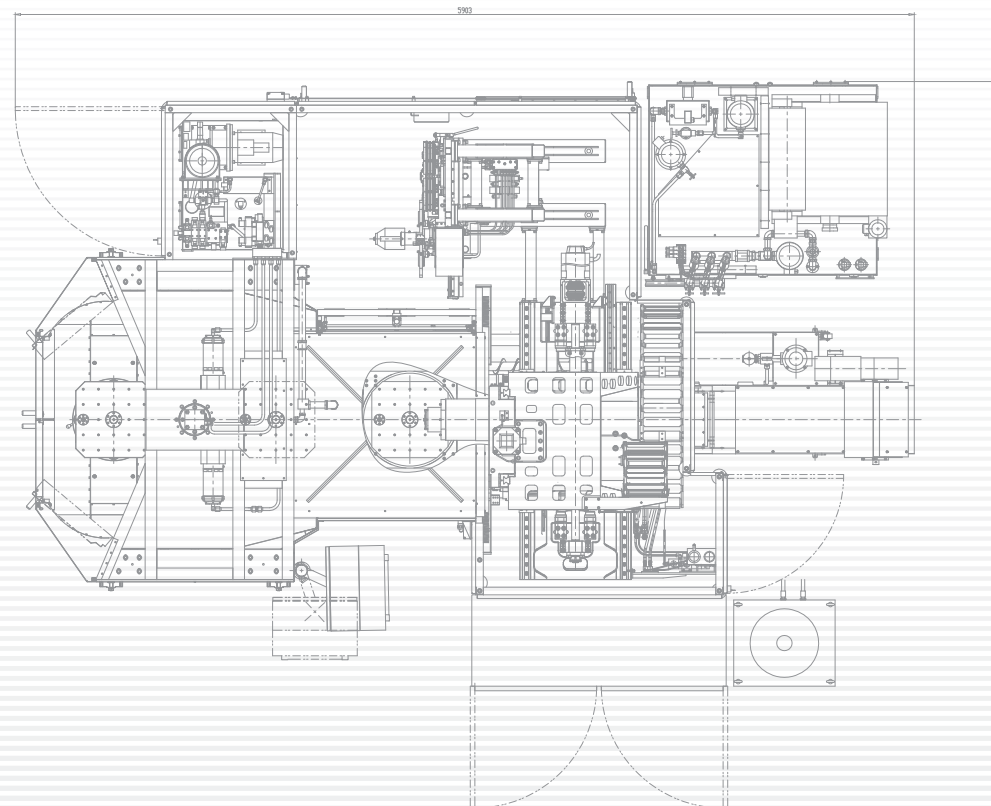




СТАНКОГОМЕЛЬ

НАДЕЖНОСТЬ, ПРОВЕРЕННАЯ ВРЕМЕНЕМ



Консольно-фрезерные станки по лицензии HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH (Германия)

Фрезерные станки по лицензии фирмы «HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH» (Германия)

В 1993 г. с немецкой фирмой «HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH» было заключено кооперационное соглашение о производстве широкой гаммы консольно-фрезерных станков моделей FW, FU, FSS. Первоначально изготовленные станки поставлялись для дальнейшей продажи фирме «HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH», а с середины 1990-х годов предприятие стало осуществлять их продажу на мировом рынке самостоятельно.

Техническая концепция консольно-фрезерных станков фирмы «HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH»

Конструктивное исполнение

- Главные узлы - основная плита, стойка, консоль, крестовый суппорт или соотв. салазки поворотной части и стол изделия - изготовлены из серого чугуна и имеют оптимальную, целесообразную форму.
- Поперечные и вертикальные направляющие, покрыты фторопластом, обладают хорошими антифрикционными свойствами и высокой износостойкостью.
- Дозированная смазка поперечных и вертикальных направляющих.
- Основная плита служит баком для охлаждающей жидкости емкостью 45 л.
- Стойка с вертикальными направляющими для перемещения консоли и с агрегатами главного привода носит контропоры (FU) или соотв. шпindelную бабку (FSS) или специальную бабку (FSS) или специальную контропоры.
- Консоль с узлами для привода подачи, опускания консоли, замедленного хода (в качестве опции) и ручного перемещения выполняет вертикальное движение и носит крестовый суппорт (FSS) или соотв. салазки поворотной части (FU).
- Перемещающиеся в поперечном направлении крестовый суппорт или соотв. салазки поворотной части предназначены для крепления стола изделия и его подвижных элементов.
- Стол широкоуниверсальный консольно-фрезерных станков может поворачиваться в обе стороны на $\pm 45^\circ$ благодаря дополнительной поворотной части.

Приводы и опоры фрезерных шпинделей

- Производительный фрезерный шпindel имеет приводную мощность до 15 кВт и посадочное место для крепления инструмента по ISO50.
- Универсальное фрезерное приспособление ApUG имеет собственный привод мощностью в 11 кВт.
- Привод шпинделя изделия осуществляется от трехфазного электродвигателя через комплект клиновых ремней и 18-ступенчатую передачу с передвигными зубчатыми колёсами.
- Тормоз фрезерного шпинделя позволяет немедленное отключение вращения, но обеспечивает так же возможность отключения с запаздыванием для выхода инструмента из контакта с обрабатываемым изделием.
- Циркуляция смазки коробки главного привода выполняется шестеренчатым насосом.
- Избираемые диапазоны чисел оборотов с соответственно 18 ступенями гарантируют оптимальные условия при обработке резанием.
- Фрезерный шпindel станка оборудован электромеханическим приспособлением для зажима инструмента.
- Вертикальная шпindelная бабка может поворачиваться в обе стороны на 45° и оснащена регулируемой в осевом направлении пинолью с устанавливаемым ограничением ее хода.

Привод подачи

- Механизированный привод консоли, крестового суппорта или стола изделия осуществляется от центрального электродвигателя трехфазного тока через 18-ступенчатый механизм подачи и распределительную передачу на маточную гайку и ходовой винт.
- Подключение ускоренного хода или замедленного хода (в качестве опции) выполняется с помощью электромагнитных муфт.
- Замедленный ход с постоянной скоростью в 50 мм/мин способствует повышению точности отключения, а также уменьшению изнашивания режущей кромки инструмента, в особенности во время врезания и выхода инструмента из контакта с обрабатываемым изделием.
- Шестеренчатый насос отвечает за циркуляционную смазку механизма подачи.
- Предохранительная муфта в механизмах подачи замедленного хода служит для предотвращения поломки зубьев.
- Избираемые ступени подачи с широким диапазоном регулирования обеспечивают оптимальное приспособление к конкретной задаче обработки.
- Возможно также ручное перемещение отдельных узлов с измерением подачи при помощи лимбов.

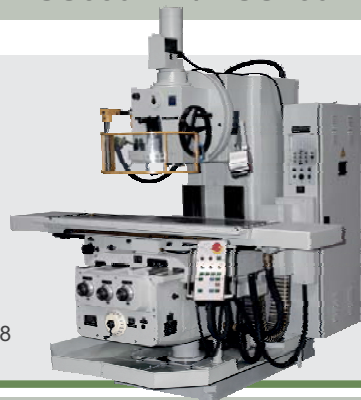
Механизм опускания консоли

- Автоматическое гидравлическое опускание консоли защищает режущую кромку инструмента и поверхность обрабатываемого изделия.
- Консоль может опускаться на приблизительно 0,7 мм во время ускоренного хода.

Механизм попутной подачи

- Фрезерование методом попутной подачи позволяет эффективную обработку тонкостенных изделий, глубоких пазов и деталей из высокопрочных материалов.
- Гидравлически действующее приспособление обеспечивает компенсацию зазора между ходовым винтом и маточной гайкой в продольном направлении в качестве предпосылки для попутного фрезерования.
- Автоматическое подключение механизма попутной подачи при движении подачи и отключение во время ускоренного хода защищают маточную гайку ходового винта подачи стола против изнашивания.

FSS350MR / FSS450MR



FW350MR / FW450MR
FU350MR / FU450MR



FU350MRapUG-03 / FU450MRapUG



Фрезерный станок по желанию заказчика может комплектоваться:

- комплектом вспомогательного инструмента
- накладной фрезерной головкой (FU350; FU450/FW350; FW450)
- накладной долбежной головкой (FU450; Fw450)
- головкой делительной FU400R.51.50.000
- столом поворотным
- тисками станочными
- опорой клиновой регулируемой 110 OCT2 P79-1-78

Вертикальные
консольно-фрезерные станки

Горизонтальные
консольно-фрезерные станки

Широкоуниверсальные
консольно-фрезерные станки

Модель станка	FSS350MR	FSS450MR	FW350MR	FW450MR	FU350MR	FU450MR	FU350MRapUG-03	FU450MRapUG
Вид	вертикальный		горизонтальный с крестовым столом		горизонтальный с поворотным столом		широкоуниверсальный	
Рабочая поверхность стола, мм	315x1250	400x1600	315x1250	400x1600	315x1250	400x1600	315x1250	400x1600
Нагрузка на стол, кг	1000	1500	1000	1500	1000	1500	1000	1500
Продольное перемещение стола, мм	850	1120	850	1120	850	1120	850	1120
Поворот стола в обе стороны, мм	—	—	—	—	45	45	45	45
Поперечное перемещение крестового суппорта, мм	270	345	270	345	270	345	270	345
Вертикальное перемещение консоли, мм	350	400	355	400	350	400	500	630
Ручное поперечное перемещение контропоры, мм	—	—	—	—	—	—	360	550
Мощность главного привода, кВт	5,5	11	5,5	11	5,5	11	5,5	11
Макс. крутящий момент на шпинделе, Нм	925	1850	925	1850	925	1850	925	1850
Конус инструмента	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50	ISO50
Диаметр переднего подшипника, мм	100	110	100	110	100	110	100	110
Макс. диаметр фрезерной головки, мм	250	315	250	315	250	315	250	315
Перемещение пиноли, мм	90	90	—	—	—	—	—	—
Угол поворота в обе стороны, град	45	45	—	—	—	—	—	—
Количество подач	18	18	18	18	18	18	18	18
Диапазон частот вращения, об/мин	28...1400	28...1400	28...1400	28...1400	28...1400	28...1400	28...1400	28...1400
Фрезерный шпиндель	—	—	—	—	—	—	5,5	11
приспособления ApUG	—	—	—	—	—	—	28...1400	28...1400
Продольные и поперечные подачи, мм/мин	16...800	16...800	16...800	16...800	16...800	16...800	0...800	16...800
Вертикальные подачи, мм/мин	5...250	5...250	5...250	5...250	5...250	5...250	0...250	5...250
Мощность привода подач, кВт	1,5	2,2	1,5	2,2	1,5	2,2	1,5	2,2
Ускоренный ход, вдоль и поперек, мм/мин	3150	3150	3150	3150	3150	3150	3150	3150
Ускоренный ход по вертикали, мм/мин	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Общая потребляемая мощность, кВт	8,11	14,31	8,11	14,31	8,11	14,31	13,67	25,43

FSS350MR / FSS450MR



Варианты изготовления станков:

с увеличенной стойкой:

FSS350MR на 150 мм

FSS450MR на 230 мм

стол с рабочей поверхностью:

FSS350MR- 375x1600 мм

FSS450MR- 450x1800 мм / 400x2000 мм

мощность главного привода:

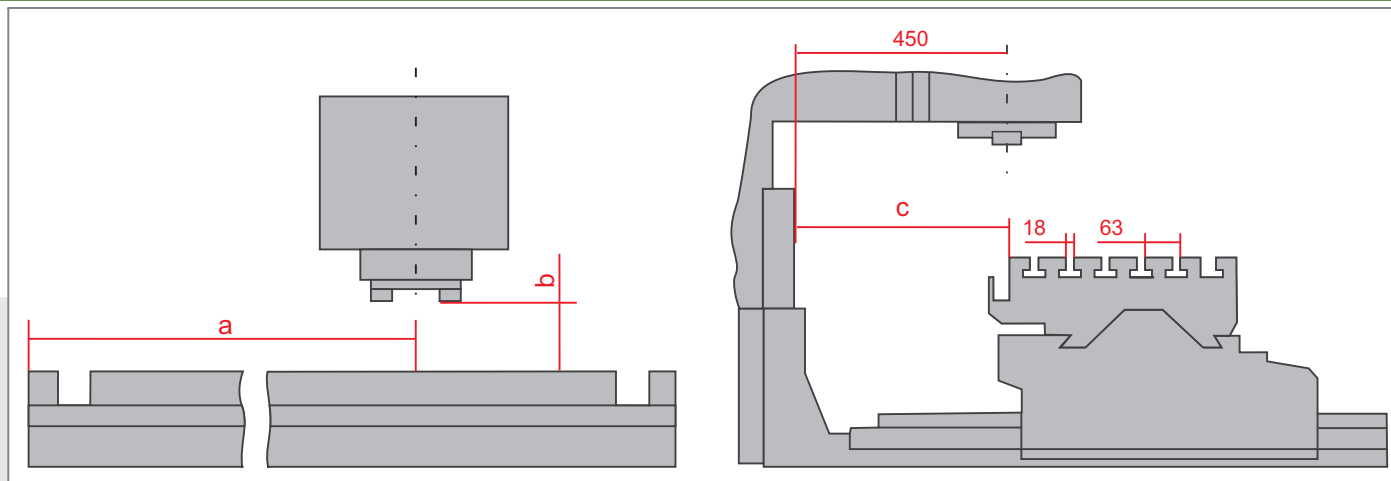
FSS350MR- 7,5 кВт

FSS450MR- 15 кВт

обороты шпинделя: 45...2240 об/мин

продольные и поперечные подачи: 25...1250 мм/мин

вертикальные подачи: 8...400 мм/мин



FSS350MR

a	b	c = 100...370
200...1050	95...450	стандартное исполнение, мм
	95...600	увеличенная стойка на 150 мм
200...1200		со столом 375x1600 мм

FSS450MR

a	b	c = 125...470
240...1360	100...500	стандартное исполнение, мм
	100...730	увеличенная стойка на 230 мм
240...1560		со столом 450x1800 мм
240...1760		со столом 400x2000 мм

FU350MR / FU450MR
FW350MR / FW450MR



Варианты изготовления станков:

с увеличенной стойкой:

FU350MR / FW350MR на 150 мм

FU450MR / FW450MR на 230 мм

стол с рабочей поверхностью:

FU350MR / FW350MR - 375x1600 мм

FU450MR / FW450MR - 450x1800 мм / 400x2000 мм

мощность главного привода:

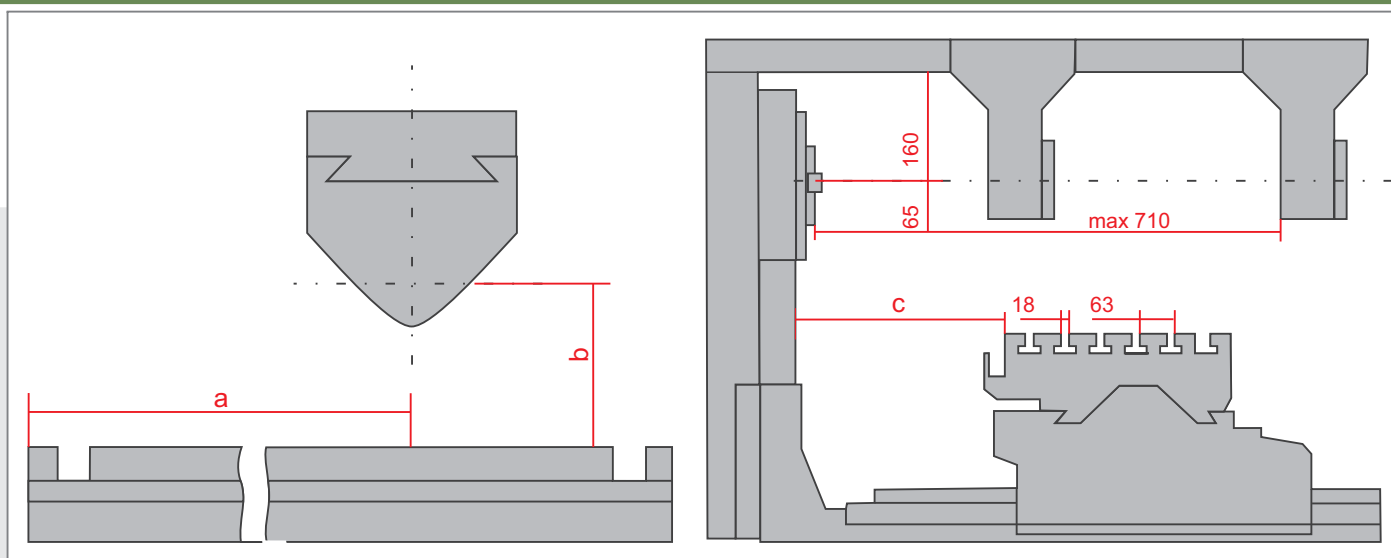
FU350MR / FW350MR - 7,5 кВт

FU450MR / FW450MR - 15 кВт

обороты шпинделя: 45...2240 об/мин

продольные и поперечные подачи: 25...1250 мм/мин

вертикальные подачи: 8...400 мм/мин



FU350MR

a	b	c = 100...370
200...1050	45...395	стандартное исполнение, мм
	45...545	увеличенная стойка на 150 мм
200...1200		со столом 375x1600 мм

FW350MR

a	b	c = 100...370
200...1050	90...400	стандартное исполнение, мм
	90...590	увеличенная стойка на 150 мм
200...1200		со столом 375x1600 мм

FU450MR

a	b	c = 125...470
240...1360	15...415	стандартное исполнение, мм
	15...645	увеличенная стойка на 230 мм
240...1560		со столом 450x1800 мм
240...1760		со столом 400x2000 мм

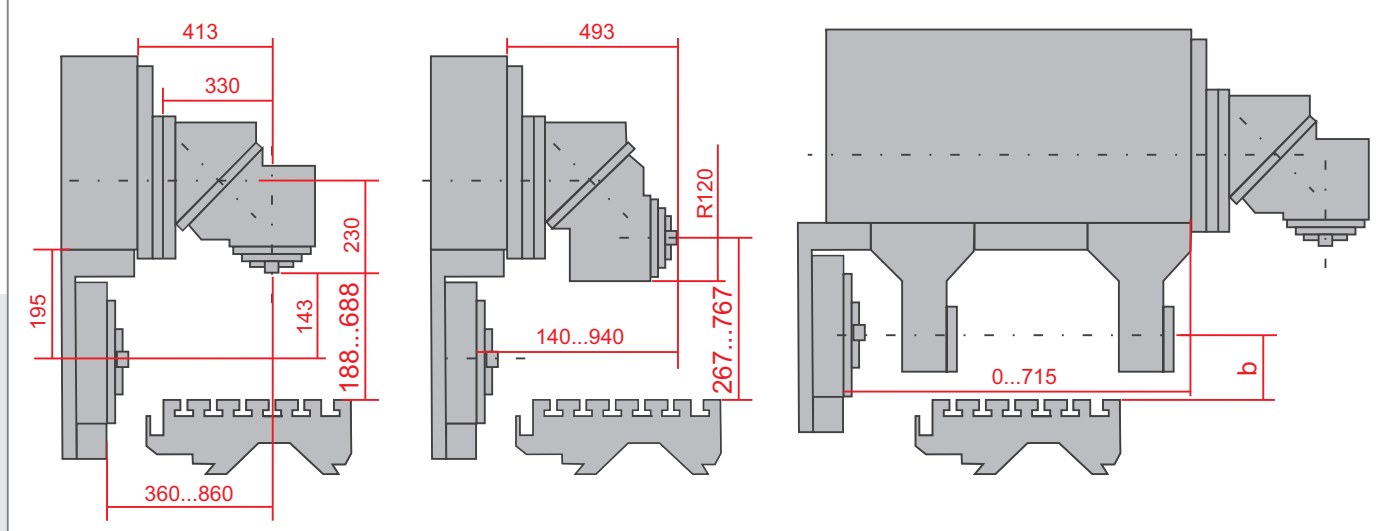
FW450MR

a	b	c = 125...470
240...1360	45...445	стандартное исполнение, мм
	45...675	увеличенная стойка на 230 мм
240...1560		со столом 450x1800 мм
240...1760		со столом 400x2000 мм

FU350MRaUG-03



Увеличенная стойка: 150 мм.
Увеличенный стол: 375x1600 мм.
Увеличенная мощность гл. привода: 7,5 кВт.
Увеличенные обороты шпинделя: 45...2240 об./мин.
Расширенный диапазон подач:
продольные и поперечные подачи - 25...1250 мм/мин;
вертикальные подачи - 8...400 мм/мин.

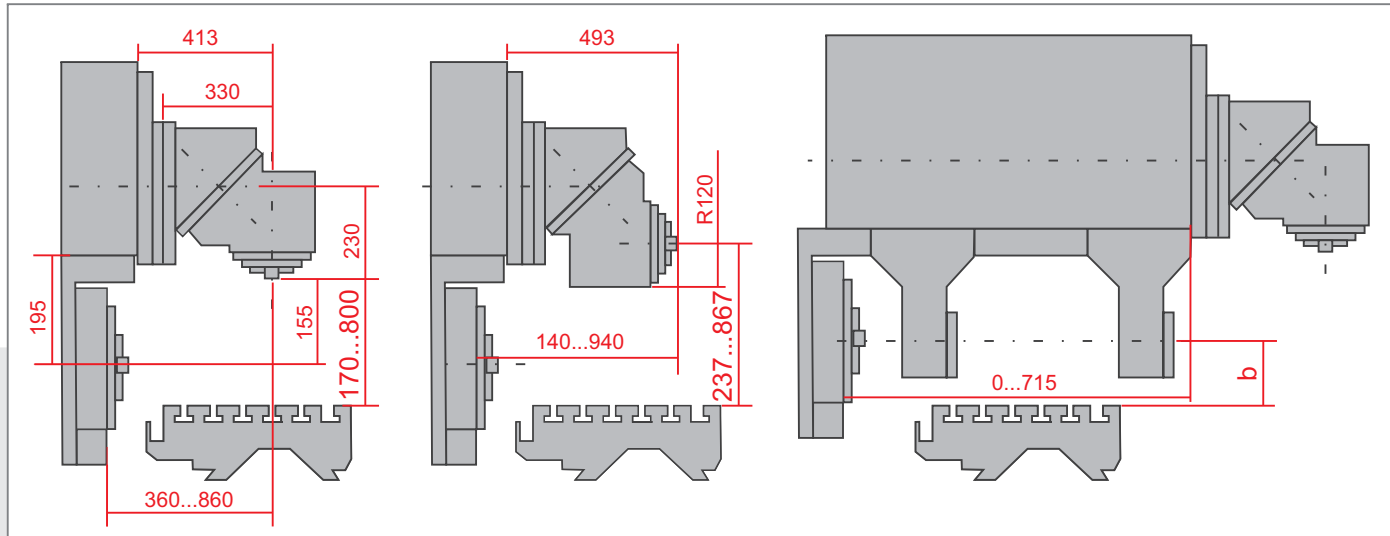


a (см. FU350MR)	b	
200...1050	45...545	стандартное исполнение, мм
	45...395	увеличенная стойка на 150 мм
200...1200		со столом 375x1600 мм

FU450MRaUG



Увеличенная стойка: 230 мм.
Увеличенный стол: 450x1800 мм. / 400x2000 мм.
Увеличенная мощность гл. привода: 15 кВт.
Увеличенные обороты шпинделя: 45...2240 об./мин.
Расширенный диапазон подач:
продольные и поперечные подачи - 25...1250 мм/мин;
вертикальные подачи - 8...400 мм/мин.



a (см. FU450MR)	b	
240...1360	15...645	стандартное исполнение, мм
	15...415	увеличенная стойка 230 мм
240...1560		со столом 450x1800 мм
240...1760		со столом 400x2000 мм

Дополнительные комплектация для консольно-фрезерных станков, производимых по лицензии Heckert Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH (Германия)

Вертикальная фрезерная головка

Головка вертикальная фрезерная для расширения области применения горизонтально-фрезерных станков. Фрезерный шпиндель может поворачиваться в обе стороны на 90°. Посадочное место для крепления инструмента- конус ISO50. Масса- 250кг.

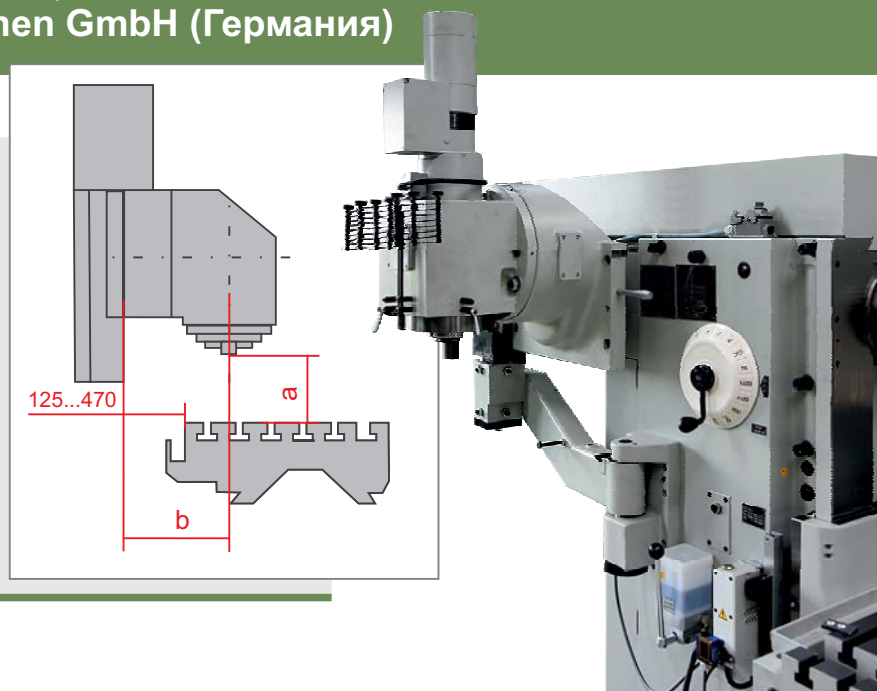
- Вертикальная фрезерная головка выпускается в 3-х исполнениях для каждого типоразмера станка.:
- FU315.51.40.000 / FU400.51.40.000 – фрезерная головка без держателя и электромеханического зажима;
 - FU350.51.60.000 / FU450.51.60.000 – фрезерная головка с держателем;
 - FU350.52.60.000 / FU450.52.60.000 – фрезерная головка с держателем и электромеханическим зажимным устройством.

FU350MR / FW350MR

a	b	
10...325	360	FU350MR - стандартное исполнение, мм
10...370	360	FW350MR - стандартное исполнение, мм
10...475	360	FU350MR - со стойкой 150 мм
10...520	360	FW350MR - со стойкой 150 мм

FU450MR / FW450MR

a	b	
10...345	400	FU450MR - стандартное исполнение, мм
10...375	400	FW450MR - стандартное исполнение, мм
10...575	400	FU450MR - со стойкой 230 мм
10...605	400	FW450MR - со стойкой 230 мм



Долбежная головка ДГ11 / ДГ11-01

Головки долбежные ДГ11 / ДГ11-01 предназначены для расширения возможностей горизонтальных и широкоуниверсальных консольно-фрезерных станков FU и FW. Применяются для наружной и внутренней обработки деталей.

Технические характеристики

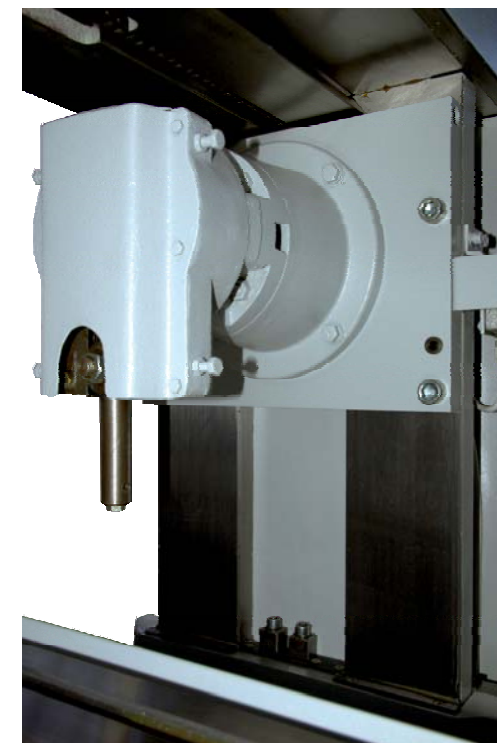
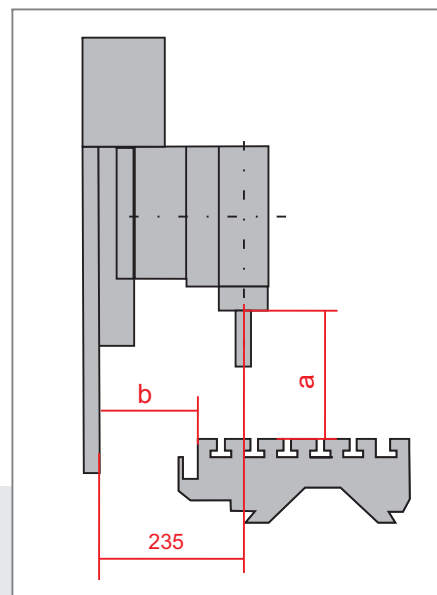
Долбежная головка применяется	ДГ11	ДГ11-01
	FU450MR / FW450MR FU450MRApUG	FU350MR / FW350MR FU350MRApUG-03
Ход долбяка, мм	80	80
Количество двойных ходов долбяка в мин.	28; 35,5; 45	28; 35,5; 45
Угол поворота головы, град.	+/- 45	+/- 45
Максимальное сечение долбежного резца, мм	16x16	16x16
Максимальная ширина режущей кромки резца, мм	10	10
Габаритные размеры долбежной головки, мм:	272x496x382	272x396x392
Масса долбежной головки, кг	62	56

FU350MR / FW350MR / FU350MRApUG-03

a	b	
10...290	125...470	стандартное исполнение, мм
10...440	125...470	со стойкой 150 мм

FU450MR / FW450MR / FU450MRApUG

a	b	
10...340	125...470	стандартное исполнение, мм
10...570	125...470	со стойкой 230 мм



FU400R.51.50.000 (УДГ250)

Назначение и область применения

Универсальная делительная головка применяется для поворота заготовки на нужный угол в процессе выполнения различных фрезерных, зубофрезерных, расточных, сверлильных, разметочных и других операциях.

С помощью головки можно делить обрабатываемую деталь на любое число частей до 400 без интервалов.

Заготовку, обрабатываемую с помощью универсальной делительной головки, можно зажимать в центрах, в патроне или на оправке шпинделя.

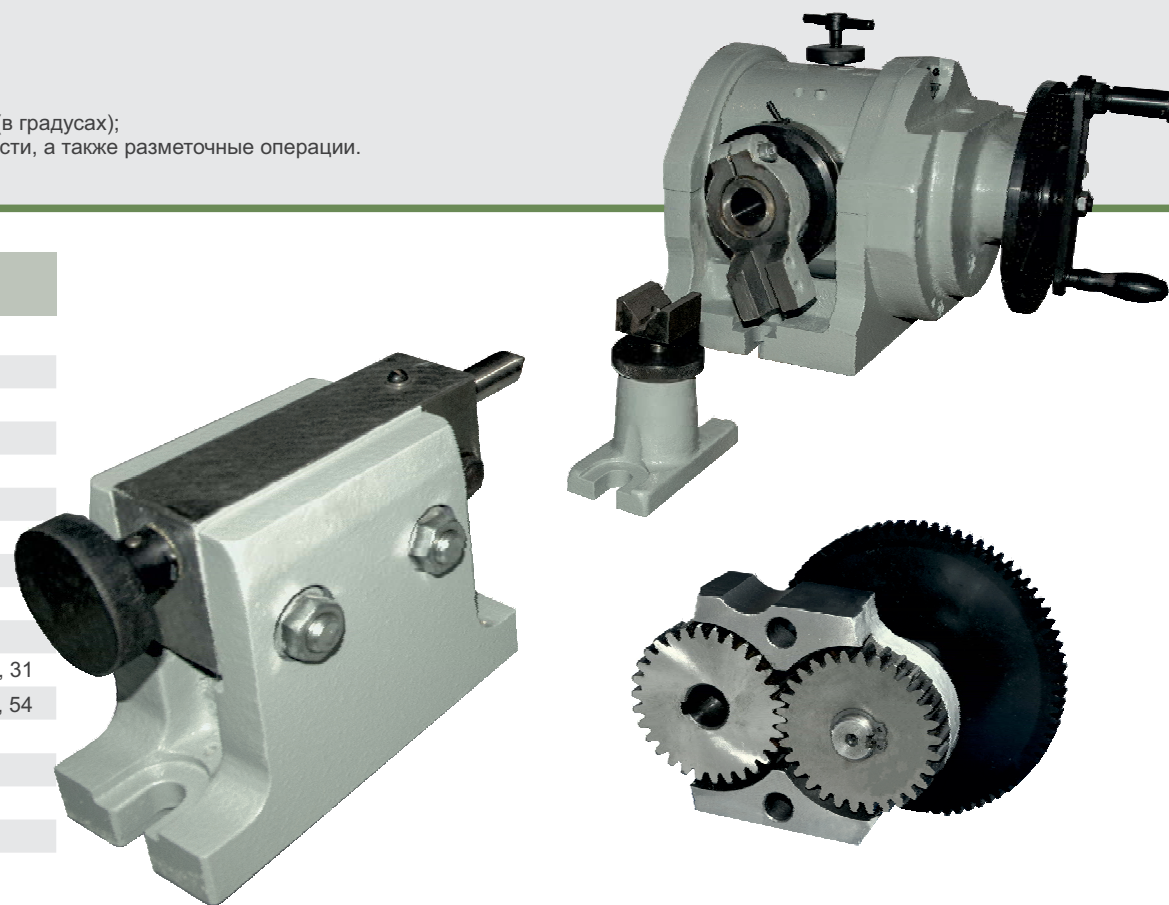
Устройство соединительное FU400P.51.40.000 предназначено для автоматического привода универсальной делительной головки от вала отбора мощности станка.

Универсальная делительная головка позволяет выполнять следующие операции:

- прямое деление окружности на 2, 3, 4, 6, 8, 12 и 24 части;
- простая деление окружности на 2 до 2160 частей с интервалами;
- дифференциальная деление окружности на от 51 до 400 частей без интервалов;
- фрезерование спиральных канавок с шагом от 25 до 2880 мм;
- различные операции на фрезерных станках, требующие деления круга на неравные части (в градусах);
- различные операции на сверлильных и расточных станках, требующие деления круга на части, а также разметочные операции.

Технические характеристики

Класс точности по ГОСТ 8615	Н
Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм	250
Угол поворота шпинделя в вертикальной плоскости, не менее:	
- вниз от линии центров	5°
- вверх от линии центров	95°
Конус шпинделя	Морзе 4АТ6
Резьба рабочего конца шпинделя	M52
Диаметр отверстия шпинделя, мм	26,5
Передаточное отношение червячной передачи	1:40
Число отверстий делительного диска:	
- на одной стороне	16, 17, 19, 21, 23, 29, 30, 31
- на другой стороне	33, 37, 39, 41, 43, 47, 49, 54
Цена деления лимба непосредственного деления, град	15°
Ширина направляющих шпонок, мм	18
Посадочный диаметр сменных колес, мм	20f9
Модуль сменных колес, мм	1,5
Расстояние от основания делительной головки до торца шпинделя при его вертикальном положении, не более, мм	280
Габаритные размеры основания делительной головки (Д x Ш), мм	260x180
Габаритные размеры головки (ДxШxВ), мм	460x380x250
Масса делительной головки, кг	58
Общая масса изделия в сборе с гитарой сменных шестерен, кг	110



Консольно-фрезерные станки по лицензии HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH (Германия)

Фрезерные станки с программируемым контроллером

Любой консольно-фрезерный станок может быть оснащен системой позиционного программного управления, позволяющей объединить достоинства обычного станка - простоту, жесткость, мощность и надежность - с возможностями станка с ЧПУ.

Электрооборудование автоматики выполнено на базе ПЛК «ЛИР 581».

Перемещение по каждой оси осуществляется от одного двигателя по очереди, кинематическое переключение происходит автоматически.

В качестве датчиков положения используются оптические датчики линейного перемещения.

Система управления

Пульт оператора с простым интерфейсом на русском языке, на ЖК мониторе отображаются координаты осей, кадры управляющих программ, величины подачи, активные G функции

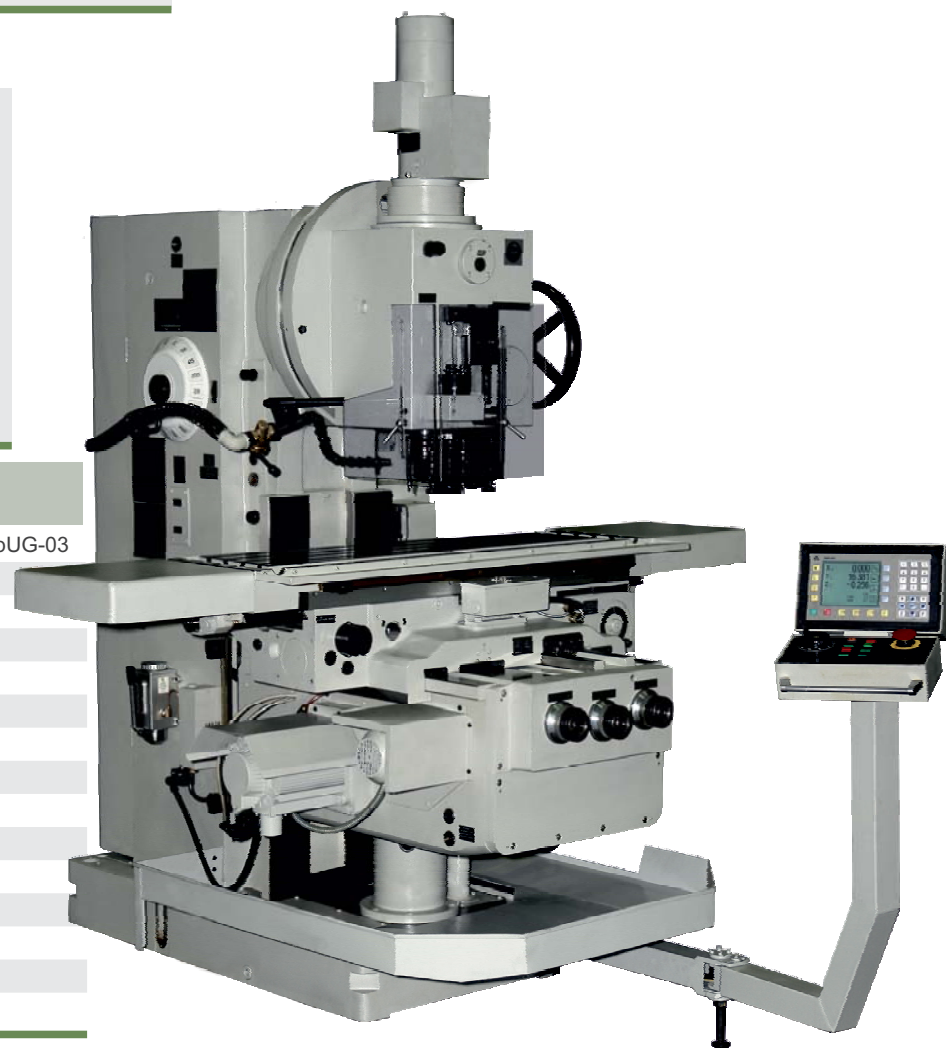
Система программно-позиционного управления позволяет

- Выезд в «0», возможность работы в ручном режиме, режиме предварительного набора и в автоматическом режиме по управляющей технологической программе (аналог ЧПУ);
- В ручном режиме возможность использование электронного маховика;
- Программирование в стандартах G- и M-кодах, программирование циклов для многократного повтора отрезка программы, пропуск кадров, функция вызова подпрограмм (аналогично ЧПУ);
- Коррекция и создание управляющих программ возможно как на панели оператора, так и на ПК: программа загружается с компьютера через последовательный интерфейс RS-232;
- Имеется возможность выбора люфта;
- Предусмотрена возможность коррекции на радиус и длину инструмента, смещение рабочей системы координат (от нуля станка к нулю детали).
- Электроавтоматика выполнена на базе контроллера ЛИР581;
- Перемещение по каждой из осей осуществляется поочередно от одного двигателя, переключение кинематики осуществляется автоматически, индикация положения на экране для каждой оси;
- В качестве датчиков положения используются оптические линейные преобразователи перемещений.

Технические характеристики

FSS350MR / FU350MR / FW350MR / FU350MRapUG-03, FSS450MR / FU450MR / FW450MR / FU450MRapUG-03

Рабочая поверхность стола, мм	315x1250 / 376x1600, 400x1600 / 450x1800
Нагрузка на стол, кг	1000, 1500
Ход стола, мм	
продольное	850 / 1000, 1120 / 1320
поперечное	270, 345
по вертикали	350 / 500, 400 / 630
Мощность главного привода, кВт	5,5 / 7,5, 11 / 15
Скорость вращения шпинделя, об/мин	28-1400, 45-2240
Скорость подачи программируется, мм/мин	
для осей X, Y	от 0 до 1250
для осей Z	от 0 до 400
Точность позиционирования, мм	до 0,025
Максимальное количество программ	20
Максимальное количество подпрограмм	50



Вертикальные консольно-фрезерные станки с ЧПУ

Система ЧПУ Sinumerik 808D ADVANCED позволяет обеспечить работу станка с интерполяцией по 3-м осям одновременно. Станок разработан на базе фрезерных станков, изготавливаемых по лицензии HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH.

По желанию заказчика

фрезерный станок может комплектоваться:

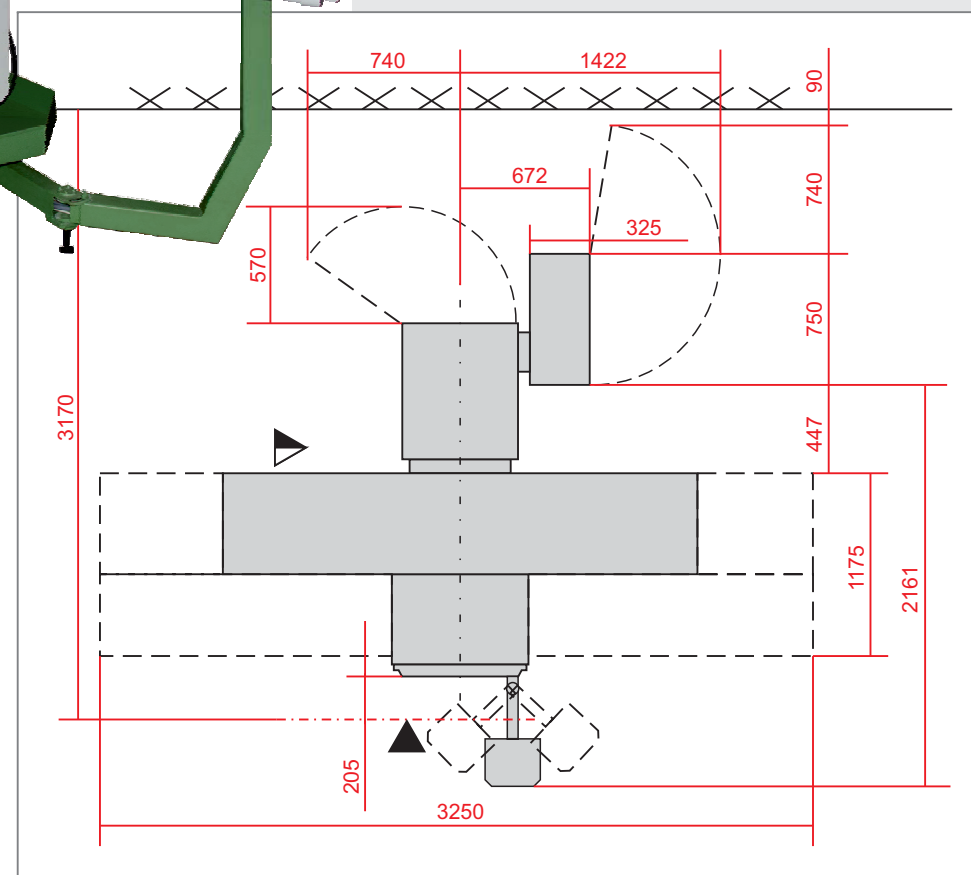
- комплектом вспомогательного инструмента
- тисками станочными
- опорой клиновой регулируемой 110 OCT2 P79-1-78



SGM450-V-05

Технические характеристики

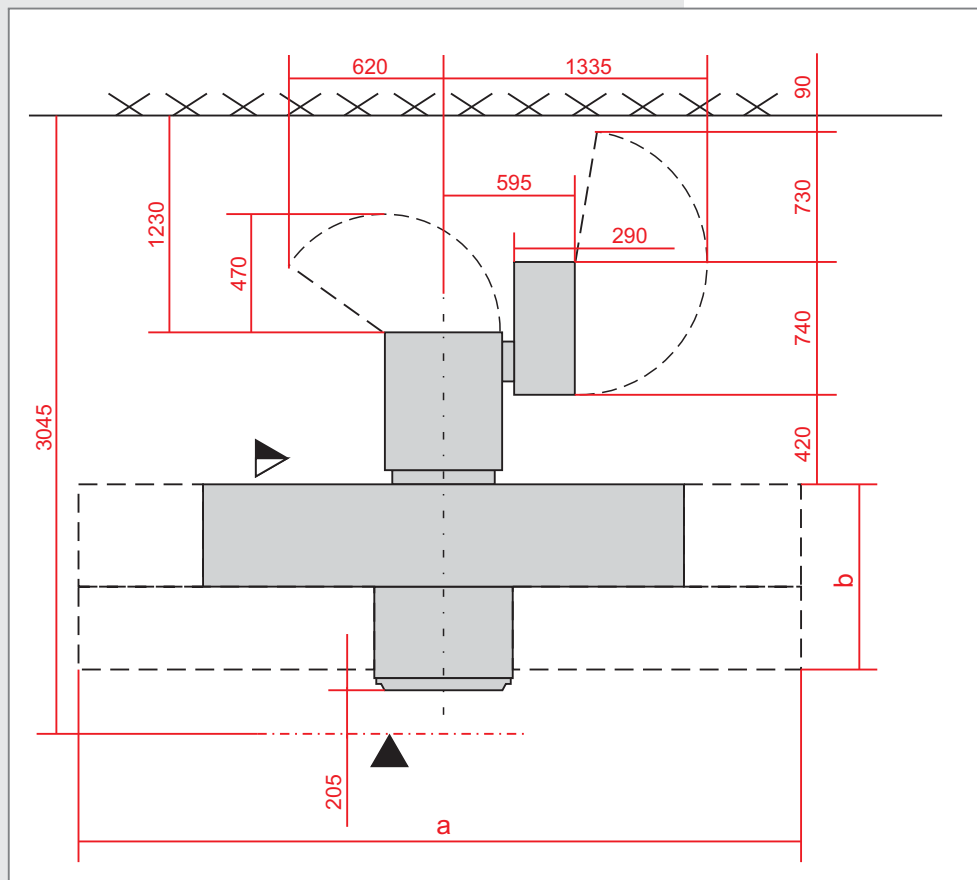
Модель станка	SGM450-V-05
Вид	вертикальный
Рабочая поверхность стола, мм	400x1600
Нагрузка на стол, кг	1500
Продольное перемещение стола, мм	1000
Поперечное перемещение крестового суппорта, мм	345
Вертикальное перемещение консоли, мм	400
Мощность главного привода шпинделя, кВт	11
Макс. крутящий момент на шпинделе, Нм	1850
Конус инструмента	ISO-50
Макс. диаметр фрезы, мм	315
Перемещение пиноли, мм	90
Угол поворота в обе стороны, град	45
Количество скоростей вращения шпинделя	18
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин	45...2240
Пределы рабочих подач, мм/мин	0...2000
Ускоренный ход, вдоль / поперек, мм/мин	3200/5000
Ускоренный ход по вертикали, мм/мин	4000
Класс точности	H
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	3250x3080x2555
Вес станка нетто/брутто, кг	4200/4900
Ресурс по точности до первого среднего ремонта, час	20000



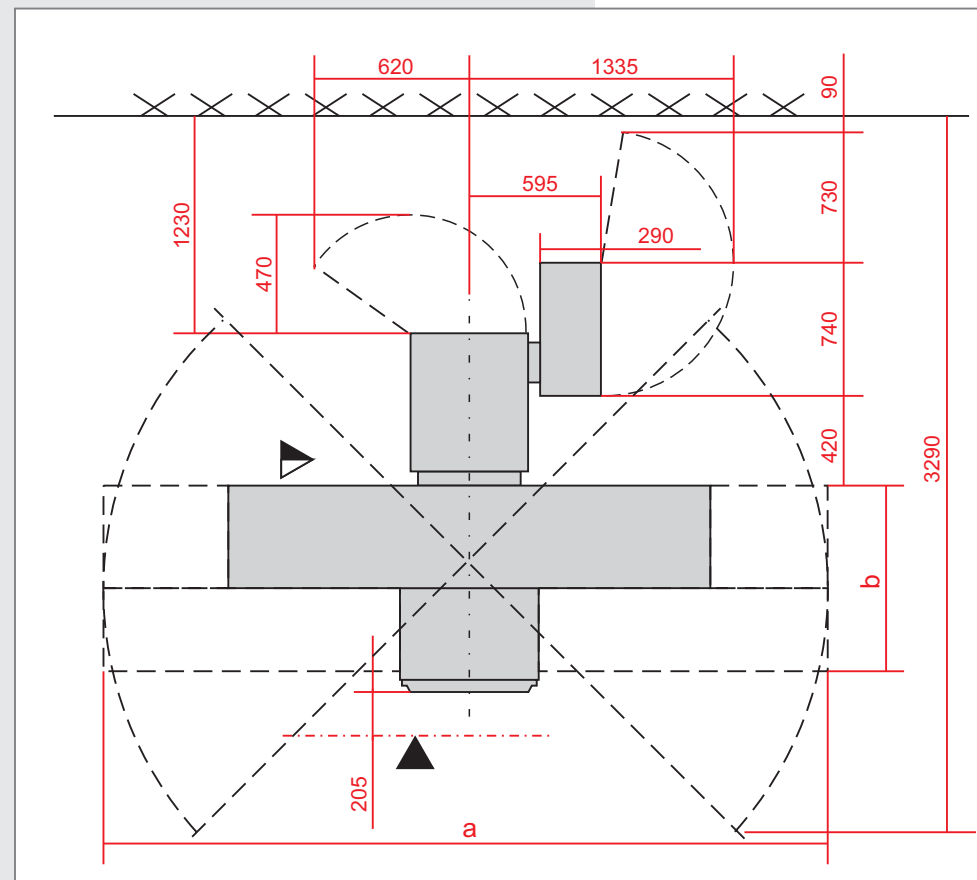
Консольно-фрезерные станки по лицензии HECKERT Chemnitzer Werkzeugmaschinen GmbH (Германия)

Фрезерные станки. Размеры в плане.

FSS350MR / FW350MR / FW350MRApUG

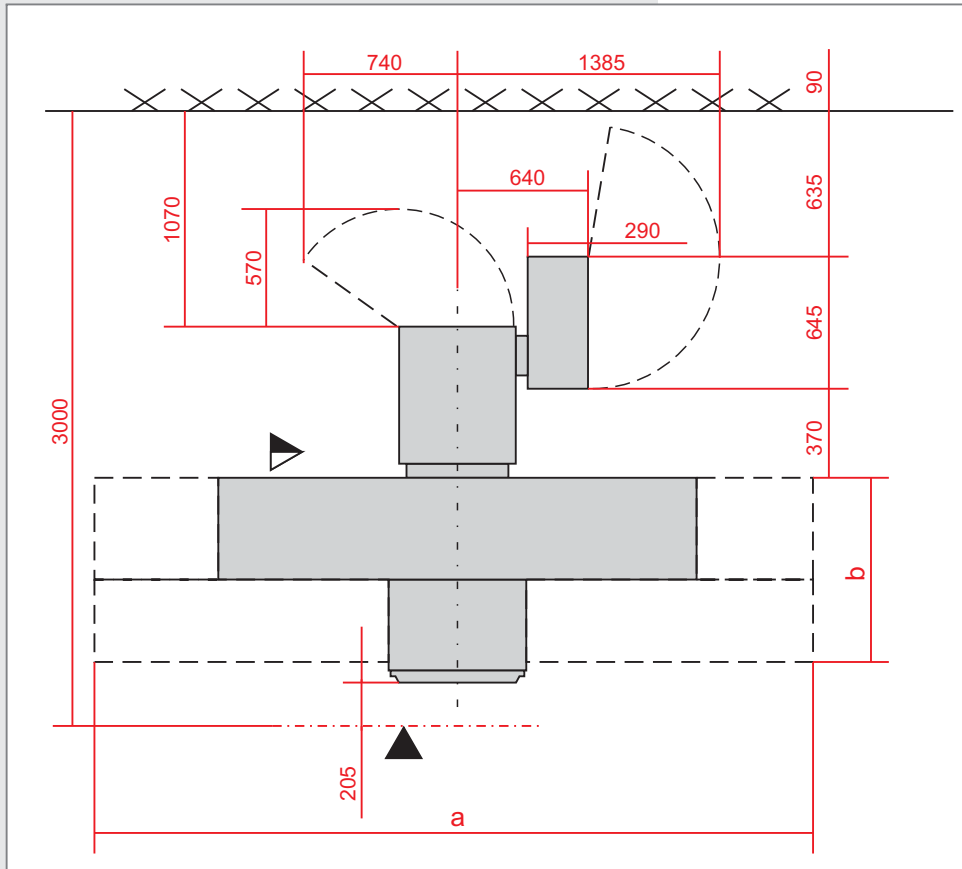


FU350MR / FU350MRApUG-03

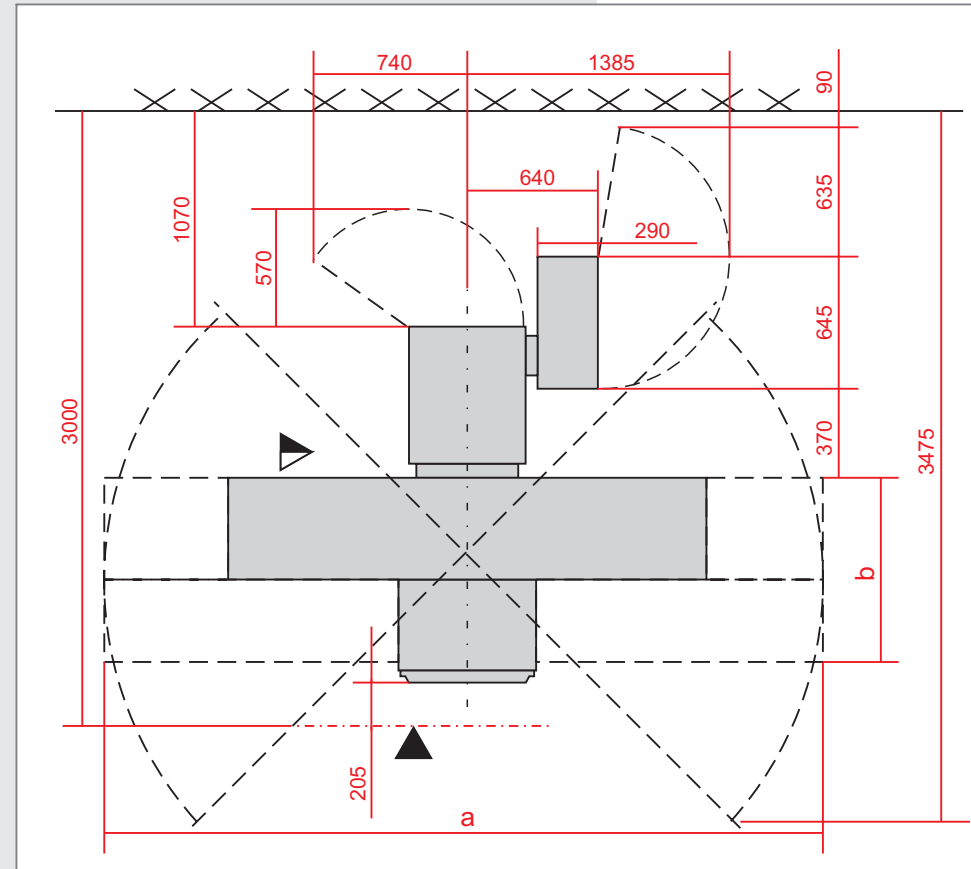


Фрезерные станки. Размеры в плане.

FSS450MR / FW450MR / FW450MRApUG



FU450MR / FU450MRApUG



Вертикальные и горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры

Техническая концепция фрезерных обрабатывающих центров

На протяжении ряда лет и в настоящее время коллектив ОАО «СтанкоГомель» активно участвует в выполнении заданий государственной научно-технической программы «Машиностроение и машиностроительные технологии», подпрограммы «Станки и инструмент» по созданию и постановке на производство новых видов металлообрабатывающих станков.

Основное направление нашей деятельности - разработка и освоение гаммы высокопроизводительных горизонтальных и вертикальных фрезерных обрабатывающих центров нового поколения. Все научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы, связанные с созданием и постановкой на серийное производство новых видов продукции, осуществляются силами СКБ и технологических служб завода на основе имеющихся собственных и отраслевых научных заделов с учетом требований современного рынка и направления научно-технического прогресса. В тоже время, для решения некоторых специфических задач, связанных, главным образом, с расчетом динамической устойчивости станков, привлекаются научные организации Министерства Образования и Академии Наук РБ.

Совершенствование выпускаемых нами фрезерных обрабатывающих центров происходит в характерных для мирового станкостроения направлениях - повышение производительности и расширение модельного ряда, ужесточение параметров геометрической точности, улучшение эргономики, исключение отрицательного влияния на окружающую среду.

В настоящее время общие требования к нашим фрезерным обрабатывающим центрам это:

1. Скорости быстрых перемещений по линейным осям не менее 50 м/мин.
2. Число оборотов шпинделя (максимальное) не менее: на конусе ISO50 - 6 000 об/мин, на конусе ISO40 - 8 000 об/мин.
3. Допуск двухстороннего позиционирования по линейным осям не грубее $\pm 0,004$ мм, по круговым осям - ± 3 угловых секунд.
4. Кабинетное ограждение.

По желанию заказчика доступны следующие опции:

1. Шпиндельная бабка на базе электрошпинделя.
2. Шпиндельная бабка на базе высокомоментной коробки скоростей.
3. Рабочий стол «непрерывного» вращения.
4. Индексируемый рабочий стол на зубчатых муфтах типа «хирт».
5. Глобусный (двухповоротный) рабочий стол.
6. Возможность трех-четырёх- и пятиосевой обработки.
7. Интерфейс инструмента ISO50, ISO40, HSK-A100, HSK-A63.
8. Цепной или барабанный инструментальный магазин от 20 до 60 инструментальных ячеек.
9. Исполнение фрезерных обрабатывающих центров по классу точности П или В.
10. Возможность термической стабилизации рабочей зоны.
11. Различные исполнения систем отвода (удаления) стружки и подачи СОЖ.
12. Различные варианты комплектации гидравлическим, пневматическим и электрооборудованием, системам смазки и подачи СОЖ.
13. Установка устройств очистки воздуха от паров СОЖ.



3-х осевые обрабатывающие центры

BYVER600

предназначен для изготовления корпусных деталей, приспособлений, инструментов, штампов.
 Класс точности станка «П».



Технические характеристики

Рабочая зона	
Размер поверхности стола, мм.	1200 (1400)х700
Наибольшее перемещение рабочих органов станка, мм:	
- поперечное перемещение саней (ось X)	1000
- продольное перемещение траверсы (ось Y)	600
- вертикальное перемещение шпиндельной бабки (ось Z)	600
Скорость быстрых перемещений, м/мин.	24 (40, 50)
Главный привод	
Тип привода	Двухступенчатая коробка скоростей (электрошпиндель)
Инструментальный интерфейс	ISO50, ISO40 (HSK-A100, HSKA63)
Мощность в режиме S1 (КВт)	11, 12, 14
Максимальный момент на шпинделе в режиме S1(Нм)	500 (112, 280)
Максимальное число оборотов шпинделя	6000 (8000, 18000 и т.д.)
Рабочий стол	
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг.	1000, 1200
Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ)	
Количество инструментальных ячеек, шт.	20 (30, 40)
Габаритные размеры инструмента, мм:	
- длина	350
- диаметр с пропуском гнезд	150
- ориентированного, с пропуском гнезд	250
Наибольшая масса инструментальной оправки, кг.	20 - для ISO50 и HSK-A100, 8 - для ISO40 и HSK-A63
Время смены инструмента (от стружки до стружки), с.	7
Габариты и масса	
Габаритные размеры, мм.	
- длина х ширина х высота, мм.	4950х4430 (6600 для стружкотр-ра)х4100
- масса, кг.	9500



Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

Устройство многосторонней обработки (УМО)

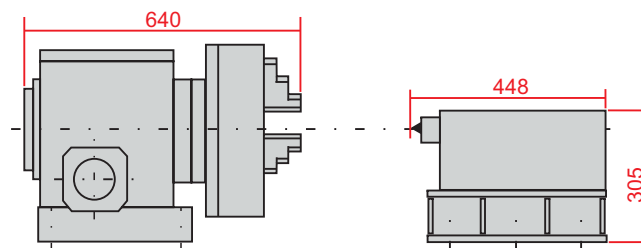
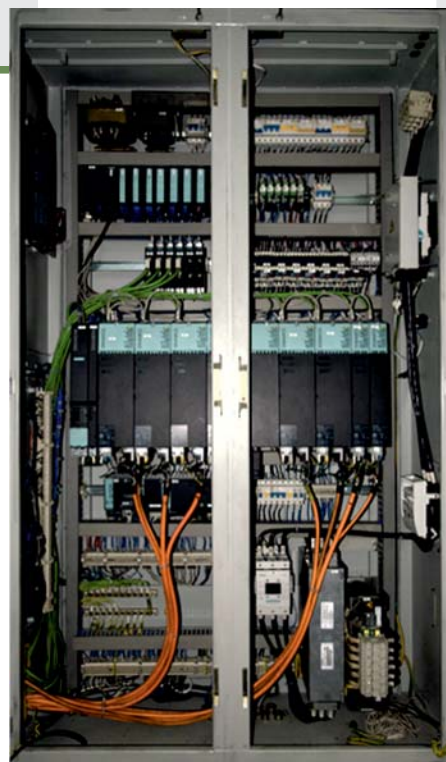
Максимальный диаметр заготовки, зажимаемой обратными кулачками, мм	400
Высота центров, мм	260
Максимальная частота вращения, об/мин	27
Максимальный крутящий момент на патроне при рабочей подаче, Нм	300
Тормозной момент, Нм	400
Дискретность задания вращения, град.	0,001
Точность двухстороннего позиционирования, угл. сек.	25

Преобразователи линейных перемещений

HEIDENHAIN / FAGOR

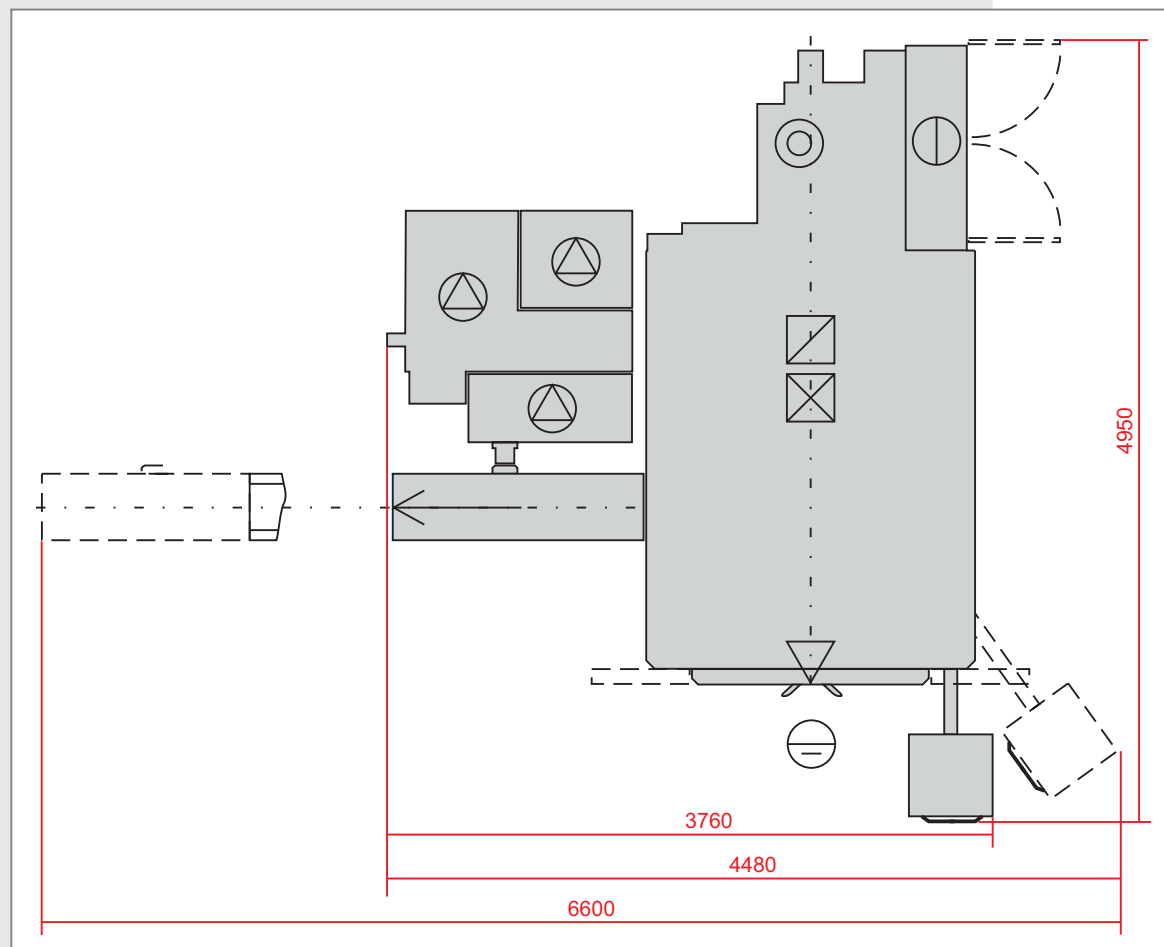
Тип УЧПУ

SIEMENS, FANUC,
либо по техническому заданию заказчика



3-х осевые фрезерные обрабатывающие центры. Размеры в плане.

BYVER600



5-и осевые обрабатывающие центры

BYVER630

Предназначен для решения практически всех задач для пятисторонней обработки деталей, и при этом на 20-30% дешевле аналогичного вертикального ОЦ с равной рабочей зоной.
 Класс точности станка «П».

Технические характеристики

Рабочая зона

Размер поверхности стола-спутника, мм.	720x720 (Ø 720)
Наибольшее перемещение рабочих органов станка, мм:	
- поперечное перемещение саней (ось X)	820
- продольное перемещение траверсы (ось Y)	600
- вертикальное перемещение шпиндельной бабки (ось Z)	600
- наклон стола (ось A)	±120°
- вращение стола (ось C)	360°
Скорость быстрых перемещений, м/мин.	50 (60)

Главный привод

Тип привода	Двухступенчатая коробка скоростей
Инструментальный интерфейс	ISO50, ISO40 (HSK-A100, HSKA63)
Мощность в режиме S1 (КВт)	12 (11)
Максимальный момент на шпинделе в режиме S1(Нм)	280
Максимальное число оборотов шпинделя	6000 (8000)

Рабочий стол

Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг.	600, 1000
Минимальная дискретность поворота стола	0,001°
Привод стола	
- наклона стола (ось A) / Максимальная скорость, мин ⁻¹	Сервопривод + зубчатый редуктор / 20
- вращения стола (ось C) / Максимальная скорость, мин ⁻¹	Сервопривод + зубчатый редуктор (прямой) / 30 (120*)

Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ)

Количество инструментальных ячеек, шт.	20 (30)
Габаритные размеры инструмента, мм:	
- длина	350
- максимальный диаметр	150
Наибольшая масса инструментальной оправки, кг.	20 - для ISO50 и HSK-A100, 8 - для ISO40 и HSK-A63
Время смены инструмента (от стружки до стружки), с.	9, 7

Габариты и масса

- длина x ширина x высота, мм.	4950x4430(6600 для стружкотр-ра)x4100
-масса, кг.	9850



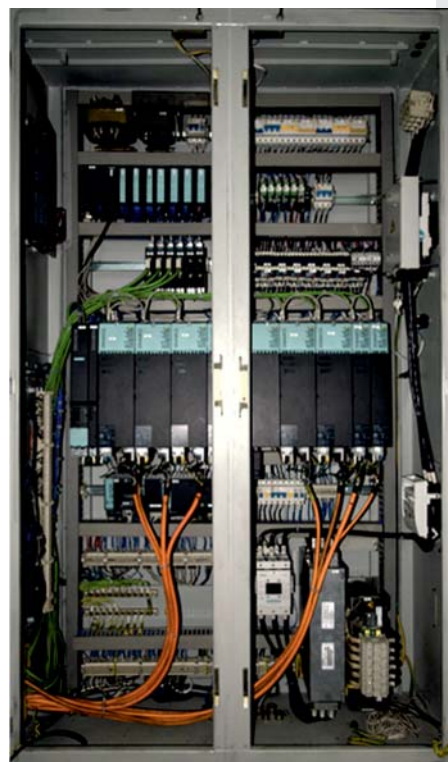
Вертикальные фрезерные обрабатывающие центры

Преобразователи линейных перемещений

HEIDENHAIN / FAGOR

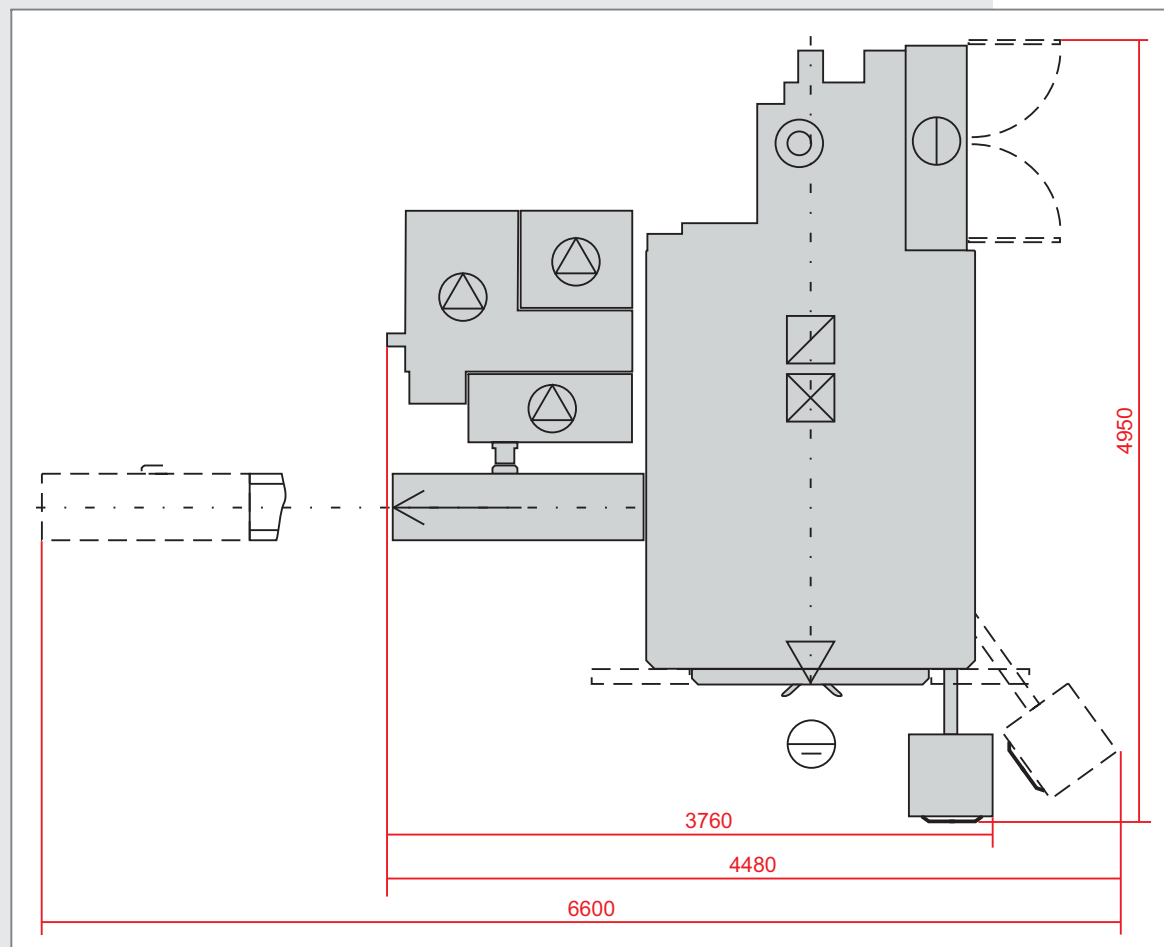
Тип УЧПУ

SIEMENS, FANUC,
либо по техническому заданию заказчика



5-и осевые фрезерные обрабатывающие центры. Размеры в плане.

BYVER630

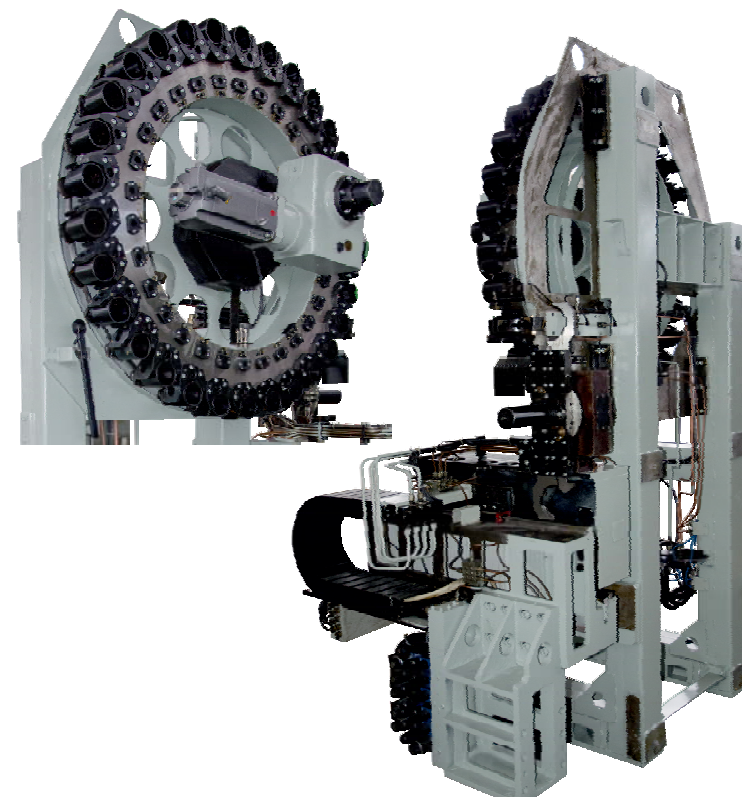


BYHOR630 / BYHOR630HS

Предназначен для комплексной обработки деталей.
 Фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьб метчиками.
 Класс точности станка «П».

Технические характеристики

Модель станка	BYHOR630	BYHOR630HS
Рабочая зона		
Размер поверхности стола-спутника, мм.	630 x 630 (630 x 800)	630x630 (630 x 800)
Наибольшее перемещение рабочих органов станка, мм:		
- поперечное перемещение саней (ось X)	1000	1000
- вертикальное перемещение шпиндельной бабки (ось Y)	750	1000
- продольное перемещение стойки (ось Z)	935	970
- вращение стола (ось C)	360°	360° через 1°
Скорость быстрых перемещений, м/мин.	36, 44, 45	24, 40
Главный привод		
Тип привода	Двухступенчатая коробка скоростей	Электрошпиндель
Инструментальный интерфейс	ISO50	ISO40 (ISO50)
Мощность в режиме S1 (кВт)	17, 18, 22	26
Максимальный момент на шпинделе в режиме S1 (Нм)	700	125
Максимальное число оборотов шпинделя	600	18000
Рабочий стол		
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг.	800	800
Минимальная дискретность поворота стола:		
- индексированного	1°	1°
- непрерывного вращения	0,001°	0,001°
Привод поворота стола	Червячный	Червячный
Максимальная скорость вращения стола, мин ⁻¹	40	40
Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ)		
Количество инструментальных ячеек, шт.	30 (60)	30
Габаритные размеры инструмента, мм:		
- длина	400	400
- диаметр без пропуска гнезд	125	100
- диаметр с пропуском гнезд	240	150
Наибольшая масса инструментальной оправки, кг.	25	10
Время смены инструмента (от стружки до стружки), с.	8 - вес инстр. до 5кг.	8
Габариты и масса		
- длина x ширина x высота, мм.	6785x5810x3520	6250x5420(7480*)x3870
- масса, кг.	17000	16000
* - для стружкотранспортера, мм		



Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры

Преобразователи линейных перемещений

HEIDENHAIN / FAGOR

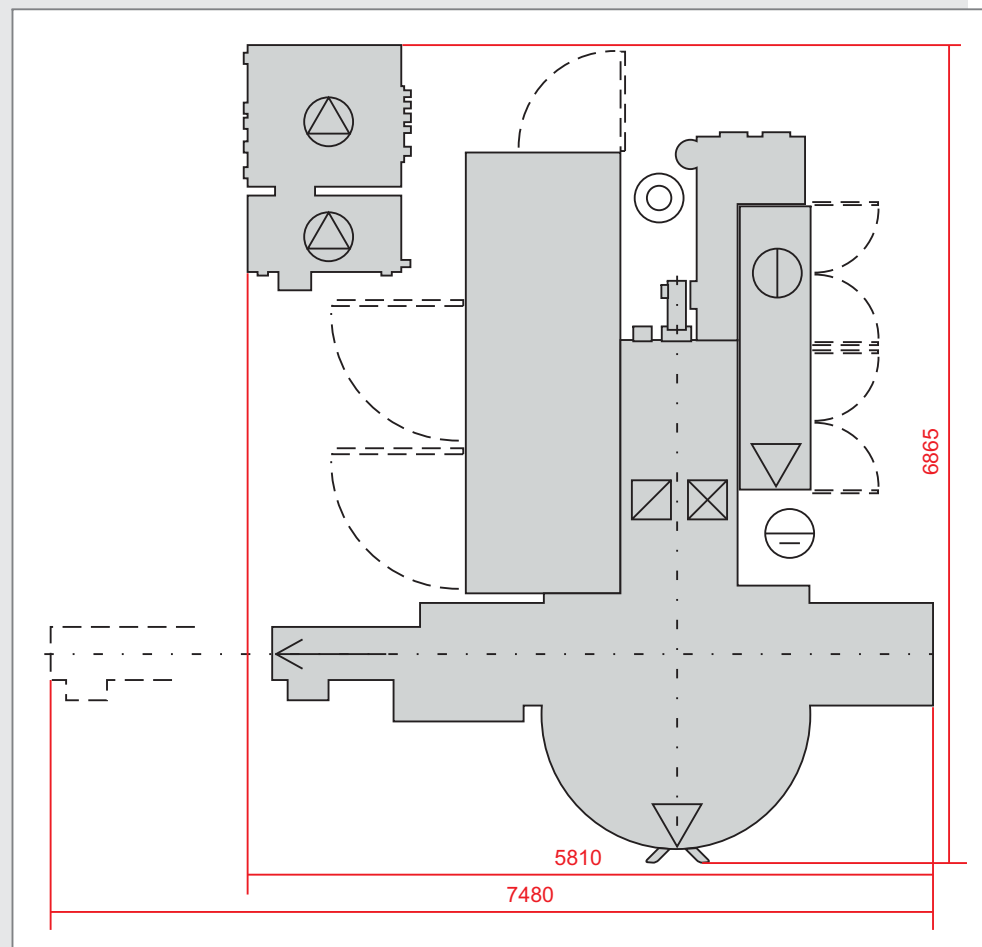
Тип УЧПУ

SIEMENS, FANUC,
либо по техническому заданию заказчика



горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры. Размеры в плане.

BYHOR630



SGH500 / SGH500-HP

Предназначен для комплексной обработки деталей.
 Фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьб метчиками.
 Класс точности станка «П».

Технические характеристики

Модель станка	SGH500	SGH500-HP
Рабочая зона		
Размер поверхности стола-спутника, мм.	500x500	500x500
Наибольшее перемещение рабочих органов станка, мм:		
- поперечное перемещение стойки (ось X)	800	800
- вертикальное перемещение шпиндельной бабки (ось Y)	750	750
- продольное перемещение стола (ось Z)	880	880
- вращение стола (ось B)	360° через 1°	360° через 1°
Скорость быстрых перемещений, X / Y / Z, м/мин..	50/50/50	60/60/60
Главный привод		
Тип электродвигателя	PS-TOV-7-SP	Alpha i15/8000HV-B (FANUC)
Мощность (КВт)	26	15
Максимальный момент на шпинделе (Нм)	124	630
Максимальное число оборотов шпинделя	18000	8000
Рабочий стол		
Максимальная нагрузка на стол, кг.	700	800
Дискретность поворота стола:	1°	1°
тип эл/двигателя привода поворота стола	Beta iS12/3000HV-B	Beta iS12/3000HV-B
Устройство автоматической смены инструмента (УАСИ)		
Инструментальный интерфейс	ISO40	ISO50
Количество инструментальных ячеек, шт.	40	40
Габаритные размеры инструмента, мм:		
- длина	400	500
- диаметр без пропуска гнезд	100	150
- диаметр с пропуском гнезд	220	300
Наибольшая масса инструментальной оправки, кг.	10	30
Время смены инструмента (от стружки до стружки), с.	6	10 - вес инстр. до 5кг.
Габариты и масса	5910(6630*)x4770x2850	5900(7340*)x5820x3400
- длина x ширина x высота, мм.		
-масса, кг.	14500	14350
* - для стружкотранспортера, мм		



Горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры

Преобразователи линейных перемещений

FAGOR

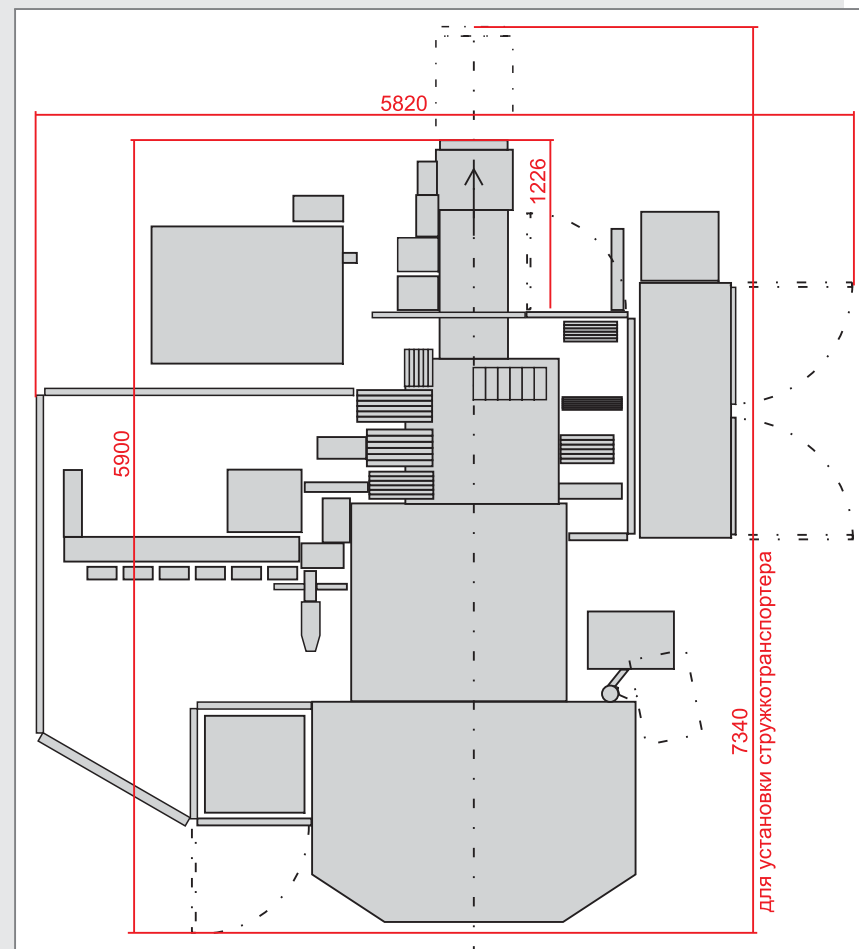
Тип УЧПУ

Oi-F Fanuc,
либо по техническому заданию заказчика



горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры. Размеры в плане.

SGH500-HP



ГД200-01

Долбежные станки предназначены для изготовления шпоночных пазов, шлицев, поднутрений и канавок на фасонных и плоских поверхностях в единичном и мелкосерийном производстве



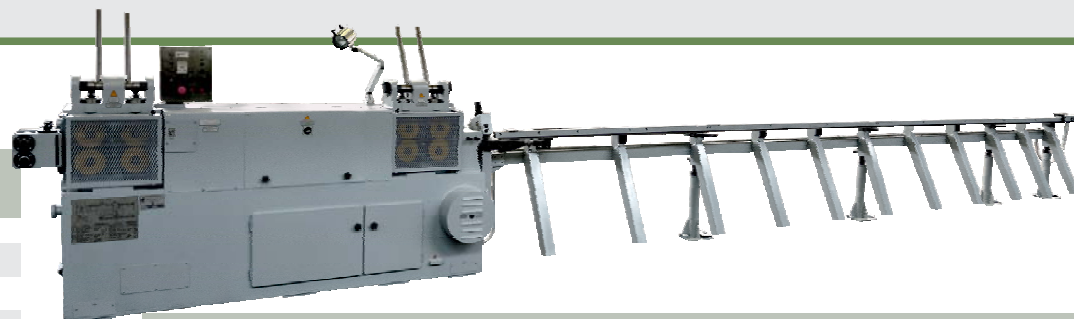
Технические характеристики

Рабочий ход долбяка, мм	20-200
Расстояние от плоскости стола до нижней поверхности направляющих долбяка, мм	320
Расстояние от наружной плоскости резцедержателя до станины, мм	450
Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм	
-при обработке поверхности: наружной	300
-при обработке поверхности: внутренней	100
Скорость долбяка под нагрузкой, двойных ходов в минуту	32;49; 66; 101
Диаметр стола, мм	500
Рабочие перемещения стола, мм:	
-продольное	500
-поперечное	400
-круговое, град	360
Пределы подач стола на один двойной ход долбяка, мм:	
-продольное	0,1-1,2
-поперечное	0,1-1,2
-круговое, град	0,067-0,8
Мощность главного привода, кВт (* - зависит от комплектации)	1,4 / 2,36*
Габаритные размеры станка, м	1,9x1,27x2,17
Масса станка, кг	2100

ГД162

Правильно-отрезной автомат предназначен для быстрой правки из бухты горячекатанной круглой стали по ГОСТ2590, периодического профиля по ГОСТ5781 и резки ее на мерные заготовки.

- Простота заправки обрабатываемого материала, несложность переналадки при резке различных диаметров и на различную длину, высокая скорость подачи и удобство обслуживания обеспечивают большой экономический эффект при работе автомата.
- Бухта устанавливается на разматывающее устройство, с которого материал подается во вращающуюся правильную рамку, где в результате многократного знакопеременного изгиба выпрямляется и после реза на заданную длину падает в накопитель.
- В комплект поставки автомата входят детали, подвергающиеся наиболее интенсивному износу.



Технические характеристики

Диаметр выправляемого и отрезаемого проката, мм:	
-наименьший (гладкий/периодический профиль)	5/5
-наибольший (гладкий/периодический профиль)	12/16
Длина отрезаемого проката*, мм	
-наименьшая	100
-наибольшая	6750-11700*
Скорость правки, м/мин	30; 45; 60; 90
Частота вращения правильной рамки, об/мин	1000; 2000
Мощность привода, кВт	13/18
Габаритные размеры правильно-отрезного автомата, м	19,5x4x2
Масса правильно-отрезного автомата, кг	4680
* - для модели ГД162-04 - наибольшая длина отрезаемого проката 6750 мм.	
* - для модели ГД162-05 - наибольшая длина отрезаемого проката 11700 мм.	
* - для модели ГД162-06 - наибольшая длина отрезаемого проката 6750 мм.	

Услуги

Мы производим высококвалифицированный капитальный ремонт и модернизацию универсального оборудования: токарных станков, токарно-карусельных, токарно-расточных, сверлильных, шлифовальных, фрезерных, долбежных, строгальных, зубообрабатывающих, гильотинных ножниц, прессового оборудования и другого оборудования.

А также модернизацию и капитальный ремонт станков с ЧПУ отечественного и зарубежного производства.



СТАНКОГОМЕЛЬ

Управление маркетинга и внешних связей
тел.: +375-232-50-97-83 / факс: +375-232-50-98-89
stankogomel@list.ru / stankogomel@tut.by

Республика Беларусь,
246050 г. Гомель,
ул. Интернациональная, 10



тел. +375-232-50-97-20
факс +375-232-50-99-72
e-mail: stanko_gomel@tut.by

<https://stankogomel.by/>

Данный каталог не является публичной офертой.