

Станки внутришлифовальные

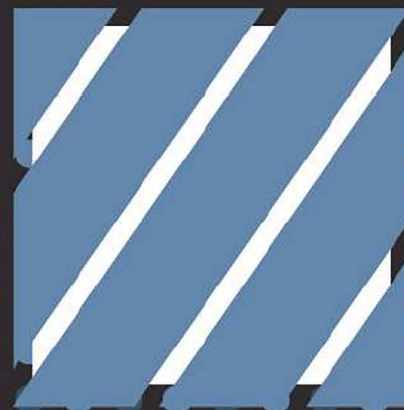


Станки внутришлифовальные предназначены для шлифования сквозных и глухих отверстий цилиндрической и конической формы, а так же торцов деталей.

Основной инструмент при шлифовании – шлифовальный круг.

Применение специальных приспособлений для профилирования шлифовального круга позволяет обрабатывать профильные поверхности, пазы, уступы и пр.

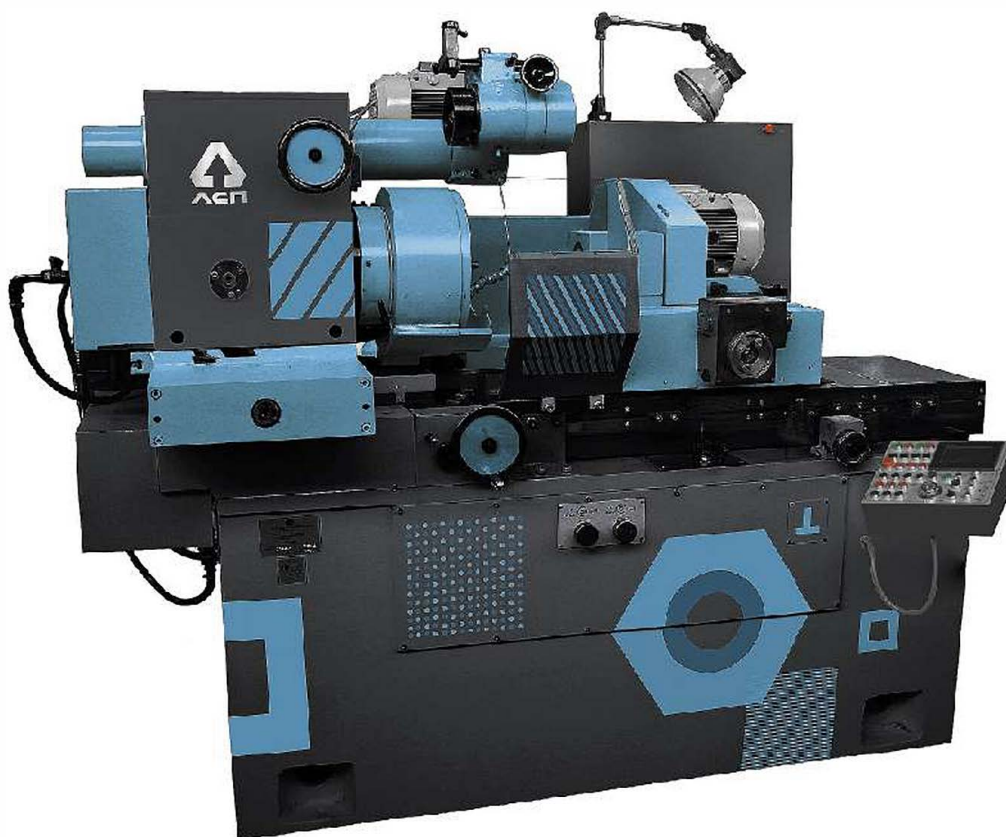
Компоновка станков в сочетании с конструкцией шпинделя обеспечивает высокую жесткость шлифовальной бабки и исключает влияние массы перемещающихся узлов на точность и качество обработки.



СТАНКИ

внутришлифовальные

мод. ЗЛ227В(А)Ф2, ЗЛ228В(А)Ф2, ЗЛ229В(А)Ф2



Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Агрегат СОЖ с магнитным сепаратором (для класса точности А с фильтром транспортером)
- Комплектный гидропривод
- Головка внутришлифовальная с оправкой
- Патрон трехкулачковый
- Позиционная система программного управления с функцией УЦИ
- Устройство правки внутришлифовального круга

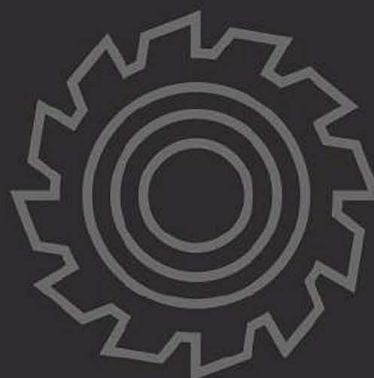
- Алмазный карандаш
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации

Доступные опции

- Домкраты клиновые (комплект)
- Круг шлифовальный
- Патрон четырехкулачковый

Наименование параметров	ЗЛ227В(А)Ф2	ЗЛ228В(А)Ф2	ЗЛ229В(А)Ф2
Предельные размеры устанавливаемой заготовки, мм:			
- наибольшая длина	200	320	500
- диаметр без кожура	400	560	800
- диаметр в кожухе	250	400	630
Частота вращения шпинделя изделия, об/мин	60-1200	60-600	20-240
Частота вращения торцевого шпинделя, об/мин	5600	4000	4000
Угол поворота бабки изделия, град. не менее	45	30	30
Поперечное перемещение шлифовальной бабки, мм			
- за оборот лимба	0,05	0,05	0,05
- на одно деление лимба	0,0005	0,0005	0,0005
Величина поперечной подачи на сторону, мм/дв. ход	0,0005-0,05	0,0005-0,5	0,0005-0,5
Продольное перемещение стола за один оборот маховика, мм	19	25	25
Наибольшее продольное перемещение стола, мм	560	800	800
Диаметр гильзы внутришлифовальной головки, мм	100	125	125
Предельные размеры шлифовального круга по ГОСТ Р 52781-2007 (тип ДХТН), мм	6 100x50x20	6 200x63x76	6 250x63x76
Габаритные размеры станка с приставным оборудованием (ДхШхВ), мм	2910x2110x1850	3535x1460x1870	4165x1780x2000
Масса станка с приставным оборудованием, кг	5300	6200	8500
Точность обработки образца изделия:			
- цилиндрической внутренней поверхности:			
- круглость, мкм	1,6 (1)	2,5 (1,6)	2,5 (1,6)
- шероховатость, мкм	0,32 (0,16)	0,32 (0,16)	0,32 (0,16)
- торцевой поверхности:			
- плоскостность, мкм	4 (3)	5 (3)	5 (3)
- шероховатость, мкм	0,63 (0,32)	0,63 (0,32)	0,63 (0,32)

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.



Станки фрезерные



На фрезерных станках обрабатываются плоскости, фасонные поверхности, канавки, нарезаются наружные и внутренние резьбы.

Металлообработка производится путем резки заготовки фрезой, установленной в шпинделе фрезерного станка. Непосредственное воздействие на материал возникает при вращении фрезы; подача осуществляется при перемещении фрезы и заготовки друг относительно друга.

Путем применения дополнительной технологической оснастки возможна обработка фасонных каналов, плоскостей с различными углами наклона, зубчатых муфт и т.д.



СТАНКИ

горизонтально-фрезерные
 мод. 6Л82У-1, 6Л83, ГФ180, ГФ200



Разработано в России
 Произведено в КНР эксклюзивно для ЛСП
 Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Оправка фрезерная
- Лампа освещения рабочей зоны
- Фундаментные болты
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации

Доступные опции

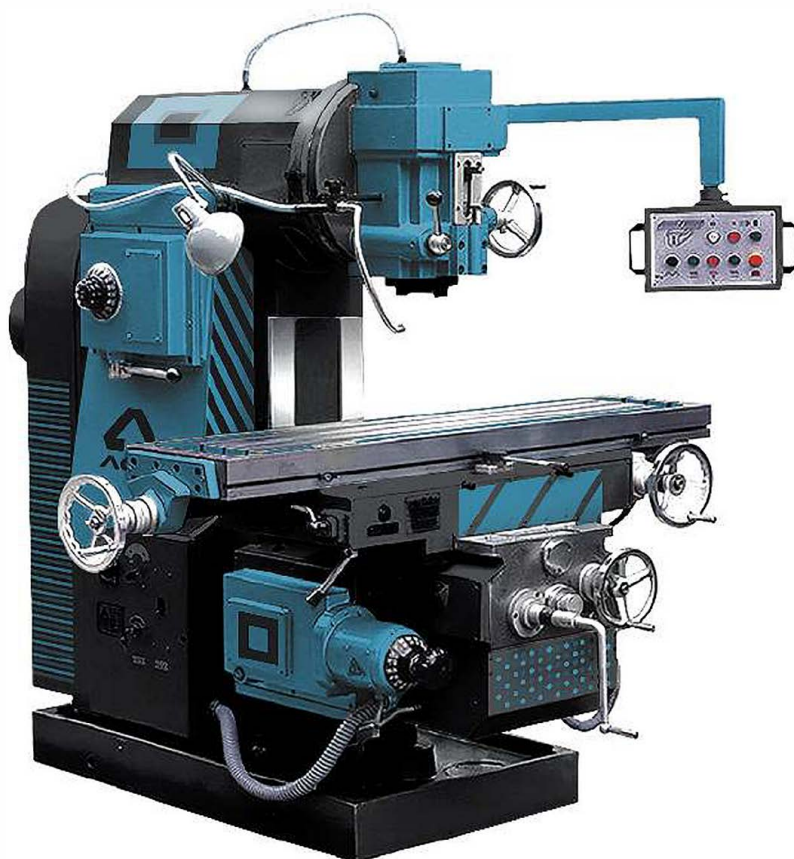
- Головка делительная
- Стол поворотный
- Тиски станочные
- Патрон фрезерный
- Патрон цанговый (с набором цанг)
- Набор оправок
- Головка фрезерная

Наименование параметров	6Л82У-1	6Л83	ГФ180	ГФ200
Рабочая поверхность стола (ШхД), мм	320х1320	360х1600	420х1800	420х2000
T-образные пазы (кол-во х ширина паза (мм) х расстояние между пазами (мм))	3х18х80	3х18х80	3х18х90	3х18х100
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	550	550	800	800
Продольное перемещение (ручной/автоматический режим) X, мм	800/790	1020/1000	1280/1250	1250/1230
Поперечное перемещение (ручной/автоматический режим) Y, мм	300/280	300/280	360/350	420/410
Вертикальное перемещение (ручной/автоматический режим) Z, мм	410/400	410/400	470/450	480/470
Количество скоростей подачи	18	18	18	20
Диапазон скоростей подачи, мм/мин:				
- продольное перемещение X	15-750	15-750	22-1100	10-1250
- поперечное перемещение Y	15-750	15-750	22-1100	10-1250
- вертикальное перемещение Z	5,7-280	5,7-280	8,3-410	2,5-315
Расстояние от оси шпинделя до поверхности рабочего стола, мм	30-440	30-440	30-500	20-500
Наибольший угол поворота рабочего стола, град.	±45	-	±45	±45
Количество скоростей шпинделя	18	18	18	20
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	30-1500	30-1500	30-1500	18-1400
Мощность главного привода, кВт	7,5	7,5	11	11
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2327х1792х1720	2327х2067х1720	2522х2262х2047	2614х2507х2043
Масса станка, кг	3300	3370	5000	5400

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

СТАНКИ

вертикально-фрезерные
 мод. 6Л12, 6Л13, ВФ180



Разработано в России
 Произведено в КНР эксклюзивно для ЛСП
 Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Оправка фрезерная
- Лампа освещения рабочей зоны
- Фундаментные болты
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации
- Защитный экран

Доступные опции

- Головка делительная
- Стол поворотный
- Тиски станочные
- Патрон фрезерный
- Патрон цанговый (с набором цанг)
- Набор оправок
- Втулки переходные

Наименование параметра	6Л12	6Л13	ВФ180
Рабочая поверхность стола (ШхД), мм	300x1250	360x1600	420x1800
T-образные пазы (кол-во x ширина паза (мм) x расстояние между пазами (мм))	3x14x63	3x18x80	3x18x90
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	250	550	800
Продольное перемещение (ручной/автоматический режим) X, мм	750	1020/1000	1280/1250
Поперечное перемещение (ручной/автоматический режим) Y, мм	265	300/280	360/350
Вертикальное перемещение (ручной/автоматический режим) Z, мм	410	410/400	470/450
Количество скоростей подачи	12	18	18
Диапазон скоростей подачи, мм/мин:			
- продольное перемещение X	15-800	15-750	22-1100
- поперечное перемещение Y	15-800	15-750	22-1100
- вертикальное перемещение Z	6-270	5,7-280	8,3-410
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	60-470	50-460	40-510
Наибольший угол поворота вертикальной фрезерной головки, град.	±45	±45	±45
Количество скоростей шпинделя	12	18	18
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	35-1600	30-1500	30-1500
Мощность главного привода, кВт	4	7,5	11
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1650x1540x1920	2307x2067x2096	2522x2265x2432
Масса станка, кг	1650	3370	5100

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на техническое изменение продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

СТАНОК

фрезерные широкоуниверсальные
мод. 67Л25ПФ2



Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Головка фрезерная вертикальная
- Стол угловой горизонтальный
- Лампа освещения рабочей зоны
- Поддон для стружки
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации

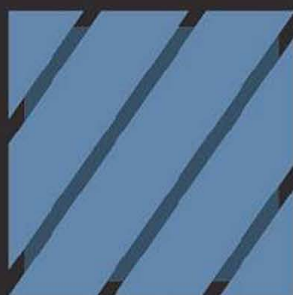
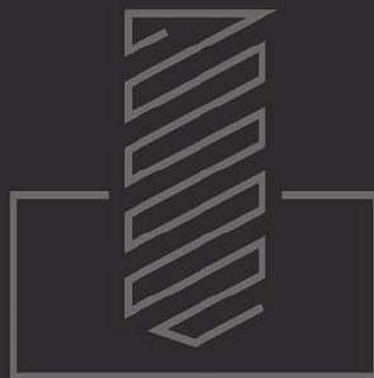
Доступные опции

- Головка делительная
- Стол поворотный
- Тиски станочные
- Патрон сверлильный
- Патрон цанговый (с набором цанг)
- Оправки для крепления фрез (комплект)
- Втулки переходные (комплект)

Наименование параметров	67Л25ПФ2	67Л25ПФ3
Рабочая поверхность стола (ШхД), мм	800х320	800х320/650х250
Т-образные пазы (кол-во х ширина паза (мм) х расстояние между пазами (мм))	5х14х50	7х14х63
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	280	280
Продольное перемещение (ручной/автоматический режим) X, мм	400	520
Поперечное перемещение (ручной/автоматический режим) Y, мм	320	380
Вертикальное перемещение (ручной/автоматический режим) Z, мм	440 / 450	430
Наибольшее расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	595	530
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	60-500	160-550
Пределы ускоренных подач шпиндельной бабки, мм/мин	2000	5000
Пределы рабочих подач шпиндельной бабки, мм/мин	2-1200	2...3000
Пределы скоростей вертикального шпинделя, об/мин	70-3150	60-3800
Пределы скоростей горизонтального шпинделя, об/мин	70-3150	60-3800
Диапазон скоростей вертикального и горизонтального шпинделей	2	2
Количество подач шпиндельной бабки	Бесступенчатое регулирование	Бесступенчатое регулирование
Мощность главного привода, кВт	4	5,5
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1685х1660х2200	1950х2200х2100
Масса станка, кг	1450	1926

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит строго справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

Станки сверлильные



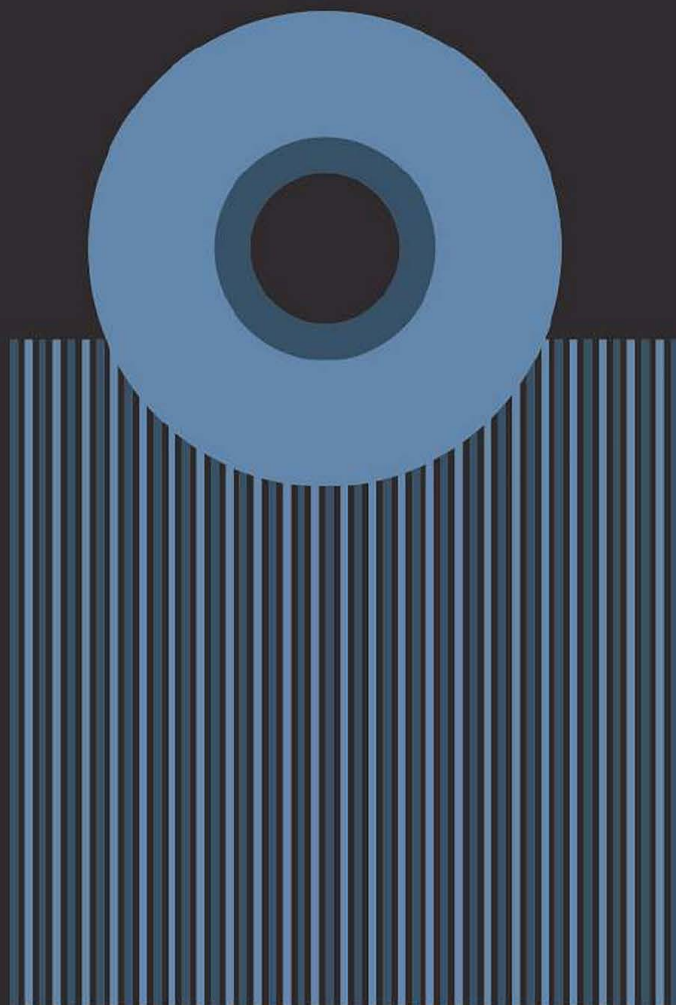
Сверлильные станки предназначены для получения сквозных или глухих отверстий, для чистовой обработки отверстий зенкерованием и развёртыванием, для нарезания внутренних резьб метчиками и зенкования.

Станки сверлильные универсальные:

- станки вертикально-сверлильные настольные;
- станки вертикально-сверлильные;
- станки сверлильно-фрезерные;
- станки радиально-сверлильные.

Радиально-сверлильные станки предназначены для обработки отверстий в средних и крупных деталях при единичном и серийном производстве. Они позволяют направлять инструмент в любую точку неподвижной детали в зоне рукава (траверсы) станка вокруг колонны и перемещения по его направляющим шпиндельной головки.

Сверлильно-фрезерные станки могут выполнять практически все виды сверлильных и фрезерных работ, на них можно обрабатывать заготовки различных типов.



СТАНКИ

вертикально-сверлильные
мод. 2Л125, 2Л135



Разработано в России
Произведено в КНР эксклюзивно для ЛСП
Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Патрон сверлильный
- Защитный экран
- Втулки переходные (комплект)
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации
- Светильник местного освещения
- Защитный экран
- Система подачи СОЖ

Доступные опции

- Тиски станочные
- Поворотный стол
- Патрон для быстросменного инструмента с комплектом втулок

Наименование параметров	2Л125	2Л125 Плюс	2Л135	2Л135 Плюс
Максимальный диаметр сверления в стали, мм	32	35	50	50
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M22	M22	M24	M30
Перемещение пиноли шпинделя, мм	155	155	200	220
Расстояние от оси шпинделя до центра стойки	320	320	360	360
Максимальное расстояние от торца шпинделя до стола, мм	620	625	590	550
Максимальный ход стола, мм	490	560	530	530 (автомат. 410)
Угол поворота рабочего стола, град.	±45	±45	±45	±45
Количество скоростей шпинделя	12	Бесступенчатое регулирование	12	Бесступенчатое регулирование
Диапазон скоростей шпинделя	125-3030	65-460; 460-3250	52-1400	50-2200
Количество ступеней подачи шпинделя	3	3	4	6
Диапазон подач, мм/об	0,1/ 0,2/ 0,3	0,1/ 0,2/ 0,3	0,1-0,4	0,08-0,5
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ), мм	500x420	500x420	580x460	580x460
Мощность главного привода, кВт	1,2	1,5	2,2	3
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	880x515x2220	870x570x2140	940x680x2405	970x680x2340
Масса станка, кг	430	600	650	670

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

СТАНОК

вертикально-сверлильные
мод. 2Л132



каталог продукции

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Патрон сверлильный
- Защитный экран
- Втулки переходные (комплект)
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации
- Светильник местного освещения
- Система подачи СОЖ

Доступные опции

- Тиски станочные
- Поворотный стол
- Патрон для быстросменного инструмента с комплектом втулок

Наименование параметров	2Л132
Максимальный диаметр сверления в стали, мм	32
Максимальный диаметр нарезаемой резьбы, мм	M53
Перемещение пиноли шпинделя, мм	250
Расстояние от оси шпинделя до центра стойки	300
Максимальное расстояние от торца шпинделя до стола, мм	750
Максимальный ход стола, мм	300
Угол поворота рабочего стола, град.	-
Количество скоростей шпинделя	12
Диапазон скоростей шпинделя	31,5-1400
Количество ступеней подачи шпинделя	9
Диапазон подач, мм/об	0,1-16
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ), мм	500x300
Мощность главного привода, кВт	4
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1110x870x2680
Масса станка, кг	1200

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

СТАНКИ

радиально-сверлильные
 мод. 2Л540, 2Л550, 2Л554, 2Л563, 2Л580



Базовая комплектация

- Комплект оборудования
- Патрон сверлильный
- Коробчатый стол
- Втулки переходные (комплект)
- Клин
- Лампа освещения рабочей зоны
- Болты анкерные (комплект)
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации

Доступные опции

- Тиски станочные
- Поворотный стол
- Патрон для быстросменного инструмента с комплектом втулок
- Патрон резьбонарезной с комплектом втулок
- Патрон цанговый с комплектом цанг

Наименование параметров	2Л540	2Л550	2Л554	2Л563	2Л580
Максимальный диаметр сверления в стали 45, мм	40	50	54	63	80
Максимальный диаметр сверления в чугуне (СЧ20), мм	52	60	63	72	105
Диаметр нарезаемой резьбы в стали 45, мм	M32	M40	M46	M46	M52
Диаметр нарезаемой резьбы в чугуне (СЧ20), мм	M32	M46	M52	M52	M60
Максимальный ход шпинделя, мм	260	280	315	315	400
Расстояние от колонны до оси шпинделя, мм	300-1300	350-1400	350-1600	350-1600	450-2550
Расстояние от торца шпинделя до основания нижнего стола, мм	300-1200	350-1200	350-1250	350-1250	400-1620
Регулирование скорости шпинделя	Бесступенчатое	Бесступенчатое	Бесступенчатое	Бесступенчатое	Бесступенчатое
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	54-2150	38-275; 275-2000	38-2000	38-2000	30-220; 192-1400
Число ступеней подачи шпинделя	4	6	8	8	8
Диапазон подач шпинделя, мм/об	0,1-0,63	0,08-0,83	0,06-1	0,06-1	0,06-1,38
Угол поворота консоли, град.	±180	±180	±180	±180	±180
Перемещение шпинделя за один оборот лимба, мм	122	122	122	122	151
Мощность главного привода, кВт	2,2	3	4	5,5	7,5
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	2070x870x2570	2250x1025x2300	2490x1050x2780	2490x1050x2780	3590x1250x3530
Масса станка, кг	2400	2300	3500	3500	7000

СТАНКИ

вертикально-сверлильные настольные мод. Р-175М, ЛС-25, ЛС-35



Разработано в России
Произведено в КНР эксклюзивно для ЛСП
Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Патрон сверлильный
- Защитный экран
- Втулки переходные (комплект)
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации

Доступные опции

- Тиски станочные
- Тумба

Наименование параметров	Р-175М	ЛС-25	ЛС-35
Наибольший диаметр сверления, мм	16	25	35
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, мм	-	M18	M22
Перемещение пиноли шпинделя, мм	100	110	155
Расстояние от торца шпинделя до основания, мм	510-610	650	655
Расстояние от оси шпинделя до колонны, мм	180	240	320
Размер рабочей поверхности стола, мм	280x310	310x320	370x360
Количество диапазонов вращения шпинделя	6	6	12
Частота вращения шпинделя, об/мин	290-2000	125-2825	125-3030
Мощность главного привода, кВт	0,75	0,75	1,2
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	680x390x1050	700x460x1425	810x460x1640
Масса станка, кг	108	220	340

СТАНКИ

сверлильно-фрезерные мод. СФ5025Т, СФ5025, СФ5035, СФ3525



Разработано в России
Произведено в КНР эксклюзивно для ЛСП
Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Базовая комплектация

- Комплект электрооборудования
- Патрон сверлильный
- Защитный экран
- Втулки переходные (комплект)
- Оправка для фрез
- Клин
- Обслуживающий инструмент
- Руководство по эксплуатации


Доступные опции

- Тиски станочные
- Патрон цанговый (с набором цанг)

Наименование параметров	СФ5025 / 5025Т	СФ5035 Плюс	СФ3525 Плюс
Максимальный диаметр сверления, мм	50	50	35
Диаметр нарезаемой резьбы, мм	M27	M30	M20
Расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола, мм	590 / 710	550	550
Максимальный ход шпинделя, мм	240	200	190
Угол поворота сверлильной головки, град.	±45	-	-
Количество скоростей шпинделя	12	Бесступенчатое регулирование	Бесступенчатое регулирование
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	52-2050	55-348; 348-2200	65-460; 460-3250
Количество подач	4	6	3
Диапазон подач, мм/об	0,1-0,4	0,08-0,5	0,1; 0,2; 0,3
Размеры рабочей поверхности стола (ДхШ), мм	800x280	960x340	700x280
Максимальное перемещение стола по осям X/Y, мм	450 / 280	450/340	350/280
Мощность главного привода, кВт	2,2 / 2,8	3	1,5
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1250x1230x2420 / 1380x1230x2700	1600x1450x2420	1350x1150x2165
Масса станка, кг	850 / 950	1600	1460

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.





Средства малой механизации, дополнительная комплектация шлифовальных станков и станочные приспособления



1. Станки точно-шлифовальные ЛТШ предназначены для выполнения заточных и шлифовальных работ:

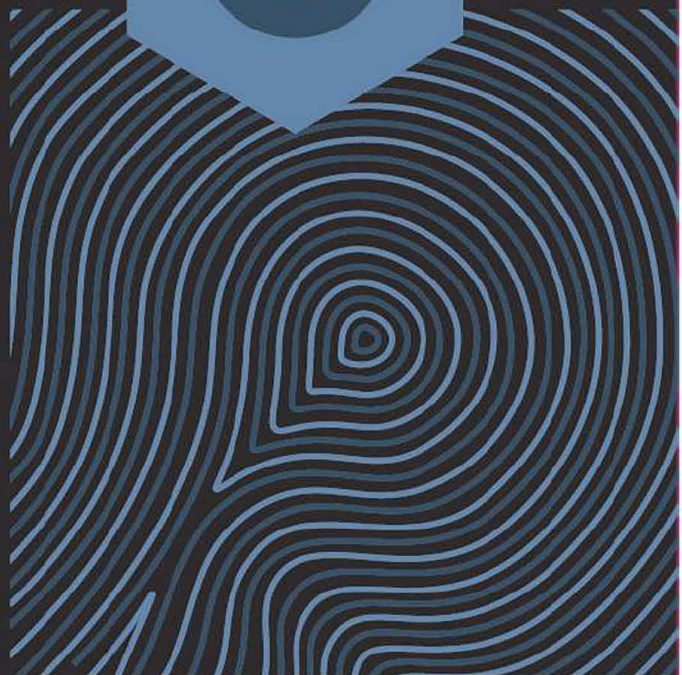
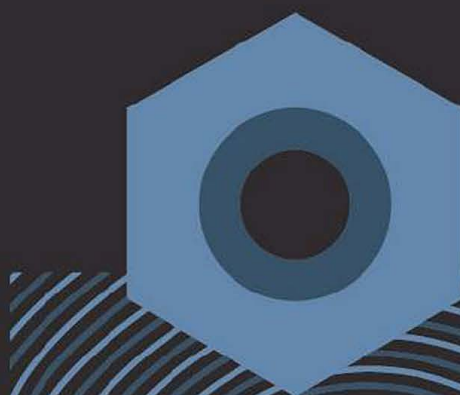
- заточка различных видов станочного инструмента (токарных резцов, сверл и пр.);
- заточка слесарного инструмента (ножницы, зубила, ножи и пр.);
- выполнение слесарных работ (снятие заусенцев, фасок и пр.)

К станкам возможно подключение пылеулавливающих установок без дополнительных доработок.

2. Станки для испытания абразивных кругов СИП предназначены для испытания на прочность абразивных кругов методом вращения.

Применяются на предприятиях, изготавливающих абразивные круги или использующих их на производстве.

Станки имеют высокий уровень надёжности и безопасности.



СТАНКИ

точильно-шлифовальные
 мод. ЛТШ-1, ЛТШ-2, ЛТШ-3, ЛТШ-4



Базовая комплектация

- Круги шлифовальные – 2 шт.
- Защитный экран
- Блокировка вращения круга
- Светильник местного освещения
- Руководство по эксплуатации

Доступные опции

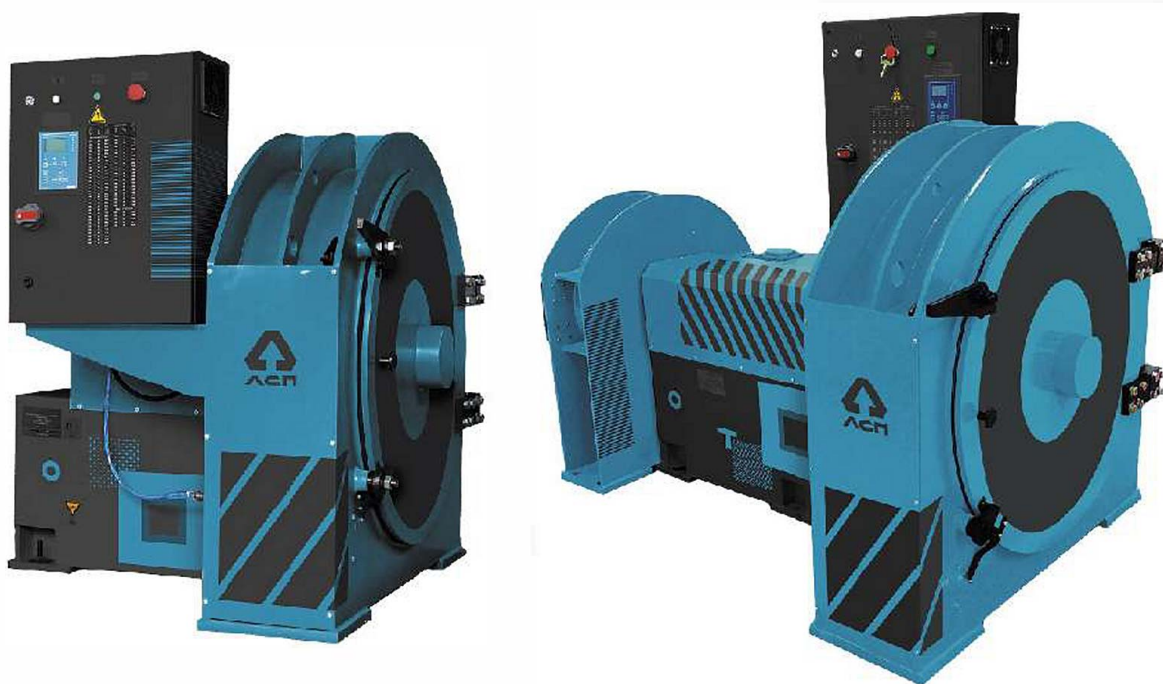
- Установка пылеулавливающая

Наименование параметров	ЛТШ-1	ЛТШ-2	ЛТШ-3	ЛТШ-4
Частота вращения вала, об/мин	3000	1500	1000	1400
Максимальная скорость резания м/с	11,5	23,5	20	30
Мощность электродвигателя, кВт	0,37	2,2	3	7,5
Режущий инструмент по ГОСТ Р 52781-2007 на керамической связке				
- тип	1	1	1	1
- наружный диаметр круга, мм	150	300	400	400
- высота круга, мм	20	40	40 (50)	50
- посадочный диаметр, мм	32	76	127	203
- диаметр изношенного круга, мм	80	150	240	240
Высота центров кругов от основания, мм	163	820	950	950
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	380x230x300	500x485x1180	660x600x1370	810x475x1400
Масса станка, кг	20	102	142	225

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

СТАНКИ

для испытания на прочность абразивных кругов
 мод. СИП800К1Л, СИП800К2Л



Базовая комплектация

- Запчасти и приспособления (шайбы, фланцы, втулки, ремни)
- Руководство по эксплуатации
- Приспособление для установки круга в камеру

Наименование параметров	СИП800К1Л	СИП800К2Л
Количество шпинделей	1	2
Количество испытательных камер	1	2
Предельная частота вращения шпинделя, об/мин	10000	10000
Регулирование частоты вращения шпинделя	бесступенчатое	с дискретностью в 1 об/мин
Скорость пробного пуска V_{pr}^* , м/с	42-96	42-96
Мощность электродвигателя вращения, кВт	11	Малая камера: 5,5 Большая камера: 11
Размеры испытываемых кругов, мм		
наружный диаметр	150-800	Малая камера: 150-300 Большая камера: 350-800
максимальная высота	200	Малая камера: 100 Большая камера: 200
Габаритные размеры станка (ДхШхВ), мм	1220x1246x1350	1860x1250x1550
Масса станка, кг	1220	2000

* $V_{pr} = V_s * f$, где V_s - предельная рабочая скорость, f - коэффициент пробного пуска:

1,3 - при предельной рабочей скорости круга 32-50 м/с

1,2 - при предельной рабочей скорости круга 63-80 м/с см. ГОСТ Р 52588-2011

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит строго справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

Станочная оснастка и запасные части к станкам

Сепараторы магнитные для очистки СОЖ мод. СМЛ

Предназначены для автоматической очистки смазочно-охлаждающих жидкостей от мелких металлических частиц в смеси с абразивным или другими немагнитными частицами, что обеспечивает повышение чистоты обработки детали. Сепараторы обеспечивают очистку водных эмульсий на основе минеральных масел.



Наименование параметров	СМЛ-50	СМЛ-100	СМЛ-150
Номинальный расход, л/мин	50	100	150
Мощность электродвигателя, кВт	0,12	0,12	0,12
Частота вращения вала электродвигателя, об/мин	1000	1000	1000
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	315х250х340	440х250х340	550х250х340

Устройство для статической балансировки шлифовальных кругов

мод. ЗД722.416.000

Применяются для балансировки шлифовальных кругов и фрез.



Маркировка приспособления	ЗД722.416.000-02	ЗД722.416.000-01	ЗД722.416.000	УБ-900
Наибольший диаметр балансируемого круга, мм	400	520	600	900
Габаритные размеры, мм	390х280х280	390х330х300	390х350х320	360х330х510
Масса приспособления, кг	30	60	80	85

Приспособление для правки шлифовального круга под углом мод. ЗД722.П32

Приспособления для правки шлифовального круга под углом применяются для подготовки шлифкруга к работе.



Наименование параметров	ЗД722.П32
Ширина правки круга, мм	75
Наибольший угол наклона правки, град	60
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	205х220х120
Масса приспособления, кг	9,8

Приспособление для правки шлифовального круга по радиусу

мод. ЗД722.П35

Приспособления для правки шлифовального круга по радиусу применяются для подготовки шлифкруга к работе.



Наименование параметров	ЗД722.П35
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	396х160х240
Масса приспособления, кг	16,5

Домкраты клиновые мод. ЗД722.415.000

Предназначены для выставления станков, необходимого для точности работы.

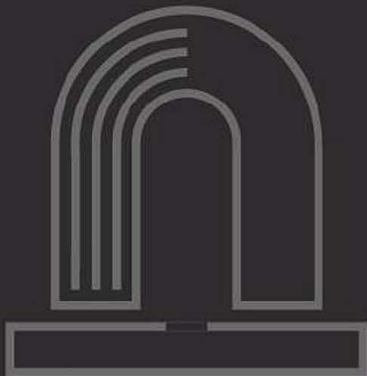
С помощью домкратов этого типа обеспечивается вертикальное перемещение станины станка с точностью до 0,01-0,03 мм.



Наименование параметров	ЗД722.415
Грузоподъемность, кг	1000
Диапазон регулирования, мм	
- минимальная высота	49
- максимальная высота	56

Запасные части

- Насосы пластинчатые
- Насосы центробежные для СОЖ
- Баки СОЖ (с фильтром транспортером или без)
- Баки смазки
- Фильтры ФГМ
- Гидростанции
- Маслостанции
- Шарико-винтовые пары
- Оправки для балансировки шлифовального круга
- Устройства для правки шлифовального круга алмазным роликом
- Сельсин-датчики
- Шлифовальные круги (в ассортименте)
- Комплекты манжет гидроцилиндра
- Шпиндельные узлы
- Планшайбы
- Ленты защиты направляющих
- Фланцы шлифовального круга в сборе



Магнитная оснастка – приспособления способные силой магнитного поля удерживать детали из ферромагнитных материалов при различных видах обработки



Плиты магнитные

В магнитных плитах источником магнитной энергии выступают постоянные магниты.

Конструкция, технология производства и материалы обеспечивают высокую влагостойкость магнитных плит, что позволяет использовать СОЖ во время их эксплуатации.

Магнитные плиты серии ПММ изготавливаются с полюсным делением 0.5+1.5мм, позволяя закреплять детали малых размеров.

Плиты магнитные синусные

Конструкция синусных магнитных плит позволяет обрабатывать детали под заданным углом относительно базовой поверхности.

Угол наклона плиты регулируется в диапазоне от 0 до 45°.

Плиты электромагнитные

Электромагнитные плиты предназначены для закрепления заготовок из ферромагнитных материалов на столе плоскошлифовального станка в процессе их обработки.

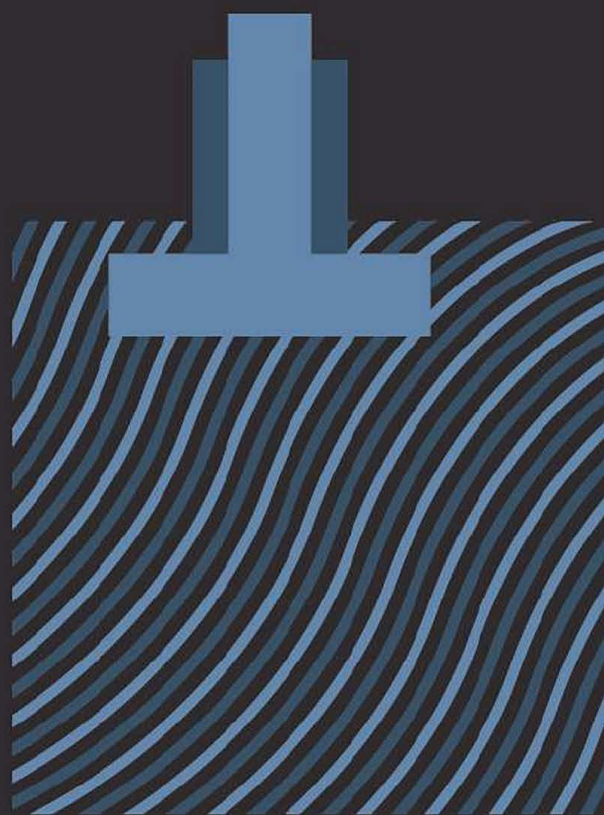
Конструкция плит обеспечивает качество закрепления деталей и точность обработки.

Плиты электроимпульсные (электро-постоянные)

Электроимпульсные плиты – это новый тип магнитной оснастки.

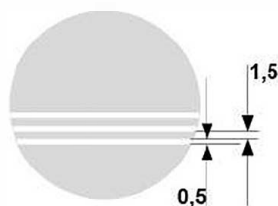
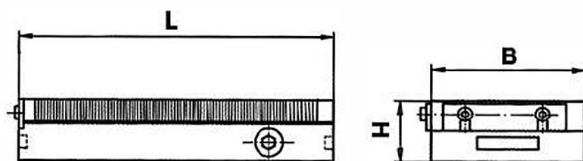
Особенности электроимпульсных плит:

- 1) Постоянная сила притяжения;
- 2) Высокая энергоэффективность (за счет отсутствия постоянного потребления электроэнергии);
- 3) Безопасность (деталь удерживается на плите силой магнитного поля, даже при отключении электропитания).

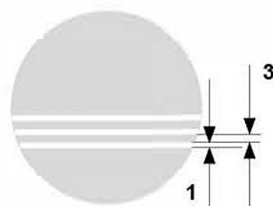


ПЛИТЫ

прямоугольные магнитные мелкополюсные
ПММ / ПММЗ 7208



ПММ
Межполюсное расстояние
2 (0,5+1,5)



ПММЗ
Межполюсное расстояние
4 (1+3)

Особенности

- Поперечное расположение полюсов
- Полюса шириной 3 (1,5) мм изготовлены из стали, а зазор между ними величиной 1 (0,5) мм заполнен латунью
- Идеальны для мелких деталей благодаря малому межполюсному расстоянию
- Удельная сила притяжения не менее 60 Н/см²
- Рым-болты для транспортировки в комплекте (для плит с весом от 25 кг)
- Упорные планки для дополнительной фиксации заготовки в комплекте

Модель	Ширина (В), мм	Длина (L), мм	Высота (H), мм	Масса, кг
ПММ/ПММЗ 7208-0001	100	250	48	10
ПММ/ПММЗ 7208-0003	125	400	48	20
ПММ/ПММЗ 7208-0109	200	400	54	35
ПММ/ПММЗ 7208-0011	200	630	58	57
ПММ/ПММЗ 7208-0113	200	450	53	38
ПММ/ПММЗ 7208-0117	320	630	58	92
ПММ/ПММЗ 7208-0017	320	800	63	127
ПММ/ПММЗ 7208-0019	320	1000	63	158

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.



ПЛИТЫ

синусные поворотные
магнитные



Синусные поворотные плиты предназначены для закрепления деталей из ферромагнитных материалов при обработке на металлорежущих станках под различными углами.

Двухповоротная плита состоит из трех основных узлов: нижнего основания, средней поворотной плиты, магнитной плиты.

Одноповоротная плита – из двух узлов: нижнего основания и магнитной плиты.

Поворотная ось изготовлена из стали, основание – из чугуна или стали.

Плита магнитная включается поворотом съемной рукоятки на 180°. Выключение плиты осуществляется обратным действием.

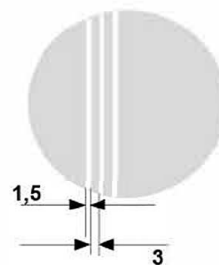
Особенности

- высокая точность обработки и надежный зажим заготовки благодаря неизменной силе действия магнитного поля
- удельная сила притяжения – 50 Н/см²

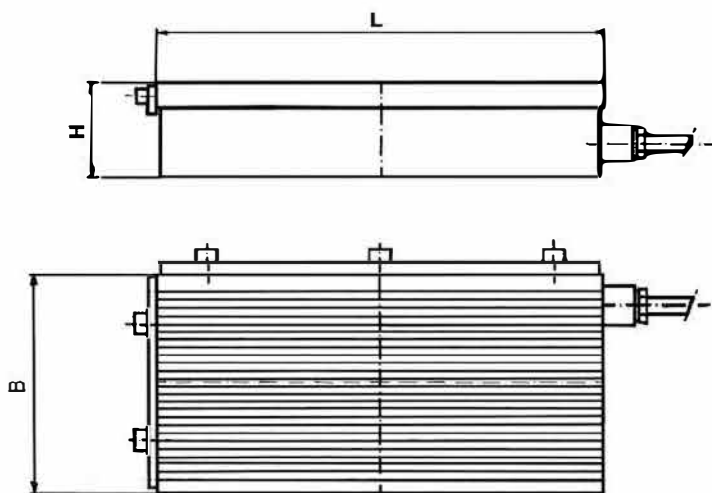
Параметры	ЗСТ208-0003	ПММ 1С-0109-1	ПММ 1С-0113-1	ПММ 1С-0111-1
Размер рабочей поверхности (ДхШ), мм	125x400	200x400	200x450	200x630
Угол поворота в продольном направлении, град	0-45	0-45	0-45	0-45
Угол поворота в поперечном направлении, град	0-45	-	-	-
Масса, кг	38	70	75	104

Обращаем Ваше внимание, что вся информация в каталоге носит сугубо справочный характер. Компания оставляет за собой право на технические изменения продукции в целях модернизации, изменения моделей и возможные ошибки, возникшие при печати каталога. Изображения станков возможны с опциями.

ПЛИТЫ электромагнитные мелкополюсные ПЭМ



Межполюсное
расстояние
4,5 (3+1,5)



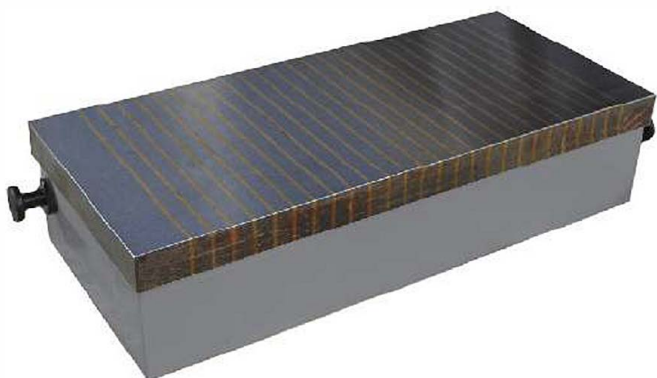
Особенности

- Плиты имеют адаптерную крышку, набранную из чередующихся стальных и латунных полос, склеенных по специальной технологии, что обеспечивает высокую влагонепроницаемость и передачу магнитного потока с минимальными потерями
- Удельная сила притяжения не менее 50 Н/см²
- Срок эксплуатации не менее 10-12 лет

Модель	Ширина (B), мм	Длина (L), мм	Высота (H), мм	Масса, кг
ПЭМ 7208-0058	200	400	130	50
ПЭМ 7208-0059	200	450	130	110
ПЭМ 7208-0060	200	630	110	125
ПЭМ 7208-0063	320	630	130	135
ПЭМ 7208-0064	320	800	130	195
ПЭМ 7208-0066	320	1250	120	385
ПЭМ 7208-0068-01	400	800	130	220
ПЭМ 7208-0068	400	1000	120	385
ПЭМ 7208-0069	400	1250	120	350
ПЭМ 7208-0072	500	1250	125	440
ПЭМ 7208-0072-01	500	1000	130	350

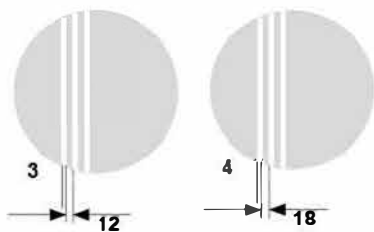


ПЛИТЫ электромагнитные ПЭ

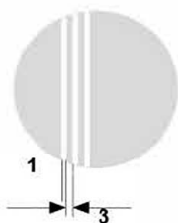


Особенности

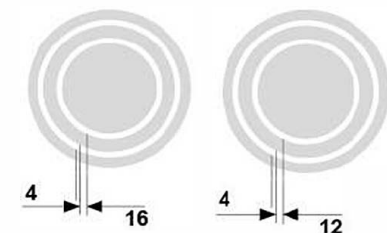
- Поперечное расположение полюсов
- Удельная сила притяжения не менее 40Н/см²
- Цельнометаллический корпус
- Долговечны и герметичны
- Рым-болты для транспортировки в комплекте (для плит свесом от 25 кг)



Модель	Ширина (В), мм	Длина (L), мм	Высота (Н), мм	Масса, кг
ПЭ 2045	200	450	105	51
ПЭ 2550	250	500	105	75
ПЭ 3060	300	600	105	106
ПЭ 7208-0060	200	630	110	72
ПЭ 7208-0063	320	630	110	115
ПЭ 7208-0064	320	800	110	145
ПЭ 7208-0065	320	1000	110	187
ПЭ 7208-0066	320	1250	110	231
ПЭ 7208-0068-01	400	800	110	182
ПЭ 7208-0069	400	1250	110	290
ПЭ 7208-0070	400	1600	110	375
ПЭ 7208-0070-01	400	2000	110	460
ПЭ 7208-0076-01	600	1000	110	338
ПЭ 7208-0079	630	2000	110	726



Модель	Ширина (В), мм	Длина (L), мм	Высота (Н), мм	Масса, кг
ЭМП 7208-0059	200	450	130	56
ЭМП 7208-0060	200	630	130	75
ЭМП 7208-0061-01	250	500	130	75
ЭМП 7208-0062-01	300	600	130	106
ЭМП 7208-0063	320	630	130	124
ЭМП 7208-0065	320	1000	130	192
ЭМП 7208-0066	320	1250	130	240
ЭМП 7208-0068-01	400	800	130	190



Модель	Диаметр (D), мм	Высота (Н), мм	Масса, кг
ПЭ 7108-0061	800	130	350
ПЭ 7108-0062	1000	130	500

ПЛИТЫ

электроимпульсные ЕРМ



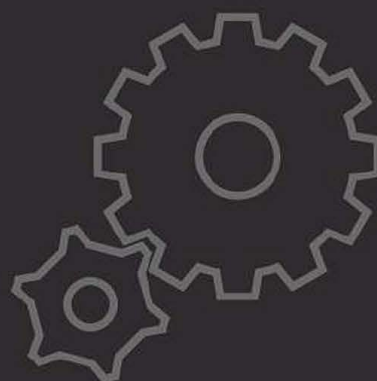
Особенности

- Надёжная равномерная фиксация
- Безопасность и энергосбережение
- Лёгкость в управлении и высокая производительность
- Компактность и простота в обслуживании

Описание

- Сила притяжения электроимпульсной плиты не ослабевает с течением времени
- В сравнении с обычной электромагнитной плитой электроимпульсная плита требует на 95% меньше электроэнергии
- Электронный блок управления электроимпульсной плитой позволяет изменять силу притяжения плиты, что позволяет подобрать такую силу притяжения, которая обеспечивает надёжную фиксацию детали, но не допускает её деформации
- Возможность использования удлинителей полюсов (поставляются по спец. заказу) позволяет закреплять на плите детали сложной формы, имеющие ступенчатую нижнюю поверхность

Модель	Ширина (В), мм	Длина (L), мм	Высота (Н), мм	Масса, кг
ЕРМ 2347	230	470	68	55
ЕРМ 2362	230	620	68	75
ЕРМ 2377	230	770	68	90
ЕРМ 2392	230	920	68	110
ЕРМ 23106	230	1060	68	125
ЕРМ 3032	300	320	68	50
ЕРМ 3047	300	470	68	75
ЕРМ 3062	300	620	68	95
ЕРМ 3077	300	770	68	120
ЕРМ 3092	300	920	68	140
ЕРМ 30106	300	1060	68	165
ЕРМ 4132	410	320	68	70
ЕРМ 4147	410	470	68	100
ЕРМ 4162	410	620	68	130
ЕРМ 4177	410	770	68	160
ЕРМ 4192	410	920	68	195
ЕРМ 41106	410	1060	68	220
ЕРМ 4932	490	320	68	80
ЕРМ 4947	490	470	68	120
ЕРМ 4962	490	620	68	155
ЕРМ 4977	490	770	68	195
ЕРМ 4992	490	920	68	230
ЕРМ 49106	490	1060	68	265
ЕРМ 6032	600	320	68	100
ЕРМ 6047	600	470	68	145
ЕРМ 6062	600	620	68	190
ЕРМ 6077	600	770	68	235
ЕРМ 6092	600	920	68	280
ЕРМ 60106	600	1060	68	320



Дополнительная информация



услуги

1) Пуско-наладочные работы

Пуско-наладочные работы станков, произведенных предприятием - это гарантия безупречной и долговечной работы станка.

Для организации и выполнения пуско-наладочных работ необходимы знания, опыт и навыки. Специалисты нашей компании владеют всеми этими компонентами успешного запуска станочного оборудования.

2) Консультирование и обучение

Специалисты Липецкого станкостроительного предприятия готовы произвести обучение технического персонала Заказчика, а также проконсультировать по вопросам выбора технологии производства и правильной эксплуатации металлообрабатывающего оборудования.

3) Гарантийное обслуживание

Липецкое станкостроительное предприятие уделяет повышенное внимание вопросам гарантийного обслуживания поставляемого оборудования.

Наши специалисты 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.

Гарантийное обслуживание станков производства Липецкого станкостроительного предприятия осуществляется в течение 12 месяцев, с момента запуска станка в эксплуатацию, но не более 18 месяцев с момента отгрузки оборудования со склада.

4) Капитальный ремонт станков

Липецкое станкостроительное предприятие осуществляет полный комплекс работ по капитальному ремонту станка:

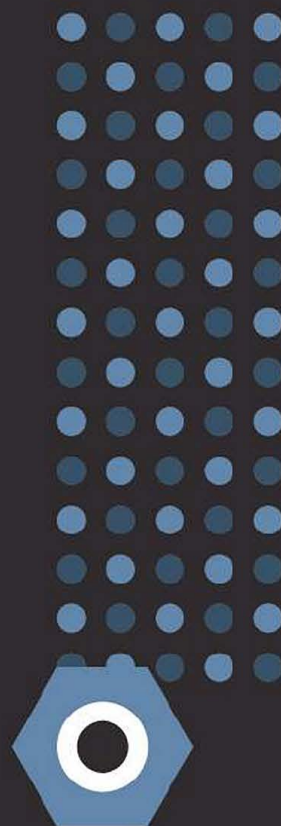
- обследование и разборка оборудования;
- ремонт механических узлов оборудования и доведение точностных характеристик станка до паспортных;
- комплексная замена систем электроавтоматики, электроники, гидравлики и смазки, выполнение электромонтажных работ.

Работы осуществляются квалифицированными специалистами: конструкторами, электронщиками, механиками, наладчиками с многолетним опытом работы в станкостроении.

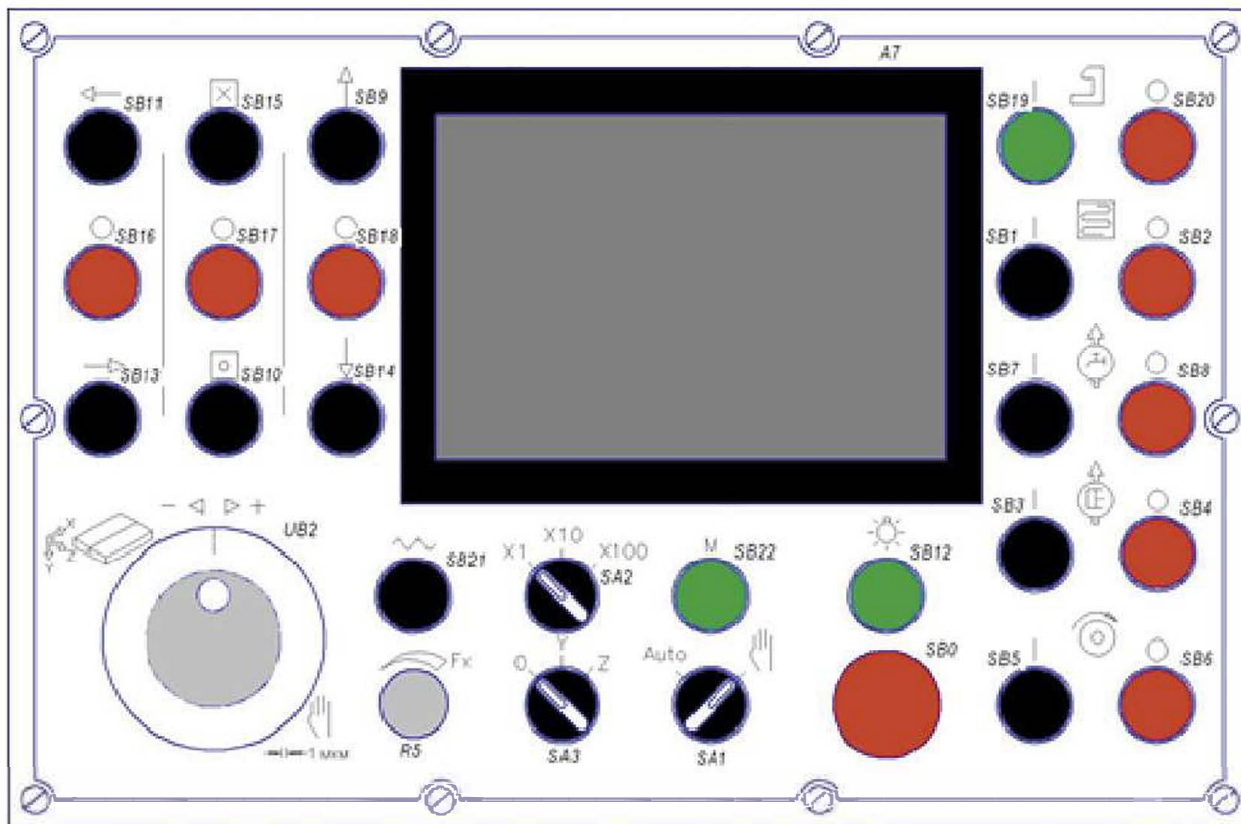
5) Механическая обработка деталей по чертежам заказчика

Липецкое станкостроительное предприятие осуществляет механическую обработку деталей, которая включает:

- лазерная и плазменная резка (1500x3000 мм);
- шлифовка плоских поверхностей крупногабаритных деталей (5000x2200x1800 мм);
- изготовление анкерных болтов, нарезание резьб, точение цилиндрических изделий длиной до 3000 мм;
- резка и гибка металла толщиной листа до 6 мм и длиной гига до 2150 мм;
- фрезерные работы (вертикальное фрезерование, горизонтальное фрезерование).



Позиционная система программного управления (разработка Липецкого станкостроительного предприятия)



- Новая система программного управления разработана на базе промышленного контроллера, сенсорной панели оператора и сервоприводов фирмы DeltaElectronics.
- Разработанный алгоритм ручного и автоматического режимов шлифования, упрощает работу оператора.
- Разработанный интерфейс сенсорной панели обеспечивает интуитивно-понятное взаимодействие оператора со станком.
- Введение существенных изменений в кинематике станка в связи с отсутствием необходимости в сложных механических передачах, что значительно упрощает станок в эксплуатации.
- Устранена гидравлическая система поперечной подачи колоны. Функция установочных перемещений и автоматических подач колоны шлифовальной бабки реализуется посредством сервопривода.
- Установлен цифровой датчик положения стола, что позволило значительно упростить установку границ маятникового режима стола по принципу «подвел и указал».
- Также в новой системе управления заложен алгоритм компенсации перебега стола, позволяющий изменять скорость движения стола, не влияя на положение точек реверса.

Разработанная система программного управления позволяет оператору станка повысить скорость наладки ручных режимов шлифования на штучные и мелкосерийные детали, а высокая точность позиционирования сервоприводов позволяет сохранить повторяемость выхода на заданный размер и осуществлять поперечные микроподачи. Гибкость автоматических режимов позволяет оперативно настраивать циклы шлифования на обработку серийных и мелкосерийных партий деталей.

Автоматический режим шлифования позволяет настроить оптимальный алгоритм обработки детали.

Оператору доступны такие операции, как:

- Действия при старте цикла (включение вращения шпинделя, СОЖ, пуск маятникового движения стола, ускоренный подвод шлифовального круга в заданную координату и т.д.);
- Действия по окончании цикла (выключение вращения шпинделя, СОЖ, стоп маятникового движения стола, выход в зону загрузки, отвод шлифовального круга в заданную координату и т.д.).

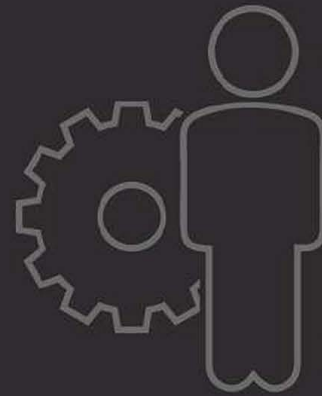
У оператора появилась возможность сохранять настройки режимов шлифования на различные детали, что значительно повышает производительность при штучном и мелкосерийном производстве.

1 Выбор конфигурации		Шлиф. бабка (ось Y)	Стойка (ось Z)
1	FLANEC 3 <input checked="" type="checkbox"/>	Общий припуск 100 мкм	
2	SHPONKA <input type="checkbox"/>	Черновой припуск 95 мкм	
3	<input type="checkbox"/>	Чистовой припуск 5 мкм	
4	<input type="checkbox"/>	Черновая подача 15 мкм	20.000 мм
5	<input type="checkbox"/>	Чистовая подача 2 мкм	15.000 мм
6	<input type="checkbox"/>	Пропуск подачи через N подач 0	
7	<input type="checkbox"/>	Число выхаживаний 2	
		Режим подачи: На ход стойки	Через ход стола
Отмена		Чистовая скорость стола 85 %	Сохранить
		Выход на размер 0.000 мм	

← FLANEC 3		Ось X OFF	Ось Z OFF	Ось Y OFF	→
Y	Общий припуск, мкм 100	X 0 %	Сброс		
	Черновой припуск, мкм 95	Y 0.000			
	Чистовой припуск, мкм 5	Выход на размер, мм			
	Черновая подача, мкм 15	485.420 Текущая 2 сек.			
	Чистовая подача, мкм 2	Обработано, мкм 0			
	Пропуск подачи через 0 подач	Пройдено выхаживаний 0			
	Количество выхаживаний 2	Задать границы по X, Z			
	Режим подачи На ход стойки				
Z	Черновая подача, мм 20.000	Главное меню			
	Чистовая подача, мм 15.000				
	Режим подачи Через ход стола				
X	Чистовая скорость стола 85 %				

Развитая система выдачи аварийных сообщений и сообщений о неверных действиях оператора значительно упрощает станок в обслуживании и эксплуатации.

Замена гидравлического привода поперечной подачи на сервопривод и установка сервопривода на вертикальную подачу шлифовальной бабки позволили отказаться от устаревших механических маховиков и заменить их на электронный маховик фирмы Autonics с выбором коэффициента умножения.

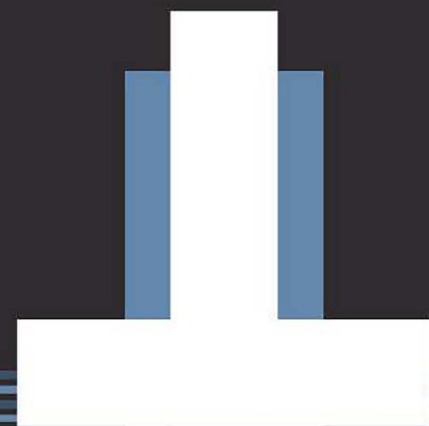


Подробнее о контрактном производстве станков

Компания Липецкое Станкостроительное Предприятие размещает заказы на производство определенных станков на проверенных предприятиях КНР. Эти станки мы производим в КНР, так как это обосновано экономической целесообразностью и позволяет обеспечивать вас станками по оптимальной цене без потери качества.

Станки, произведенные в Китае под брендом ЛСП также соответствую ГОСТ и проходят входной контроль на заводе в Липецке, как и все оборудование, производства компании Липецкое Станкостроительное Предприятие.

Компания Липецкое Станкостроительное Предприятие полностью обеспечивает гарантийные обязательства и берёт ответственность по сопровождению станков в течение всего периода эксплуатации.



Уважаемые партнеры! Мы рады сообщить, что в настоящее время мы работаем над созданием нового каталога продукции, который будет содержать информацию о всех наших товарах и услугах. Мы надеемся, что этот каталог станет для вас полезным инструментом в работе.

С уважением,

Генеральный директор

Иванов Иван Иванович

С уважением,

Генеральный директор

Петров Петр Петрович

Ваш менеджер

Дирекция по развитию продаж

