Ежемесячный промышленный журнал для профессионалов и руководителей

МЕТАЛЛООБРАБОТКА И СТАНКОСТРОЕНИЕ

Мир станкостроения и технологий

ЯНВАРЬ 2013
№ 1

УСПЕХ КОМПАНИИ WALDRICH SIEGEN

СТР.22

24 «Кукуруза» на производственном участке

26 Автомат продольного/ фасонного точения TRAUB TNL18-7B. Обработка под любым углом

36 Модульная конструкция пружинонавивочных станков серии FUL для изготовления пружин сжатия

Реклама

МОСКВА
Группа компаний Финвал
Тел.: +7 (495) 647-88-47, факс: +7 (495) 745-39-08
info@finval.ru, www.finval.ru

ООО Профинструмент
Тел.: +7 (495) 970-04-45, факс: +7 (495) 737-59-46
proto1@mail.ru, www.proftool.ru

НИЖНИЙ НОВГОРОД
ЗАО Квалитет
Тел.: +7 (831) 2698072, факс: +7 (831) 269-80-73
info@qualitet.su, www.qualitet.su

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
ООО Совинтех
+7 (812) 226 0734, факс: +7 (812) 495-69-35 (38)
info@sovinteh-spb.ru, www.sovinteh-spb.ru

ООО Авиком-микро
Тел.: +7 (812) 648-08-77, факс: 950-39-11
office@vivicom.ru

ЕКАТЕРИНБУРГ
ЗАО Компания Союз
Тел.: +7 (343) 350-46-56, 217-94-42,
факс: +7 (343) 350-94-32
union061@gmail.com, www.soyuzcom.ru

ООО Блиц Аир
Тел.: +7 (343) 234-00-95(96)
psn@blitz-air.ru, www.blitz-air.ru

ООО Техтрейд
+7 (343) 3658660
tools@pumori.ru, www.pumori.ru

ИРКУТСК
ООО БайкалЭлектроТехСнаб
+7 (3952) 38-72-02, +7 (3952) 39-54-41
bets@mail.ru, www.bets.irks.ru

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ
ООО СтанкоИнжиниринг
Тел.:(375 17) 259 38 17, факс: (375 17) 259-28-19
www.stanko.by

УКРАИНА
ООО КОДА
Тел.: (38 057) 714-26-54, факс: (38 057) 719-30-70
mail@koda.mail.ua , www.koda.ua

Реклама

www.metobr-expo.ru

ufi Approved Event

14-я международная специализированная выставка
«Оборудование, приборы и инструменты
для металлообрабатывающей промышленности»

МЕТАЛЛООБРАБОТКА

МЕТАЛЛООБРАБОТКА

Центральный
выставочный комплекс
«Экспоцентр»
Москва, Россия

27–31 мая 2013

Организаторы:

ЭКСПОЦЕНТР
МЕЖДУНАРОДНЫЕ ВЫСТАВКИ И КОНГРЕССЫ
МОСКВА

ЦВК «Экспоцентр»:
123100, Россия, Москва, Краснопресненская наб., 14
Дирекция машиностроительных выставок
Тел.: (499) 795-37-58, 795-26-60
Факс: (495) 609-41-68
E-mail: metobr@expocentr.ru
Интернет: www.metobr-expo.ru, www.expocentr.ru

Российская Ассоциация
производителей
станкоинструментальной продукции
«Станкоинструмент»

Российская Ассоциация
производителей станкоинструментальной продукции
«Станкоинструмент»:
125009, Россия, Москва, ул. Тверская, 22а, стр. 2
Тел.: (495) 650-59-21, 650-58-04
Факс: (495) 650-59-21, 650-38-11
E-mail: mail@stankoinstrument.ru, expo@stankoinstrument.ru
Интернет: www.stankoinstrument.ru

Ежемесячный промышленный журнал

Издатель:
Рекламно-Информационный Центр ОСТ-Р

Руководитель проекта:
Ирина Мизенина
Тел.: (495) 780-67-50

Адрес редакции:
107023, г. Москва,
ул. Электрозаводская, д. 20

Телефон редакции:
(495) 780-67-52

Отдел рекламы:
Екатерина Сабанова
Тел.: (495) 780-67-52

Елена Калоева
Тел.: (495) 411-27-49

E-mail:
info@ostr.ru
prom.reklama@mail.ru

Главный редактор:
Анна Коробова

Дизайн и верстка:
Елена Самсонова
Илья Шпагин

Свидетельство о регистрации СМИ:
ПИ №ФС 77-32715
от 1 августа 2008 г.

Тираж:
10 000 экз.

Электронная версия журнала:
www.metstank.ru

Перепечатка материалов допускается только с разрешения редакции.

Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений.

По вопросам подписки на журнал обращаться по телефону:
(495) 780-67-52

© «Металлообработка и станкостроение», 2012

СОДЕРЖАНИЕ

6 НОВОСТИ, ВЫСТАВКИ

Дмитрий Рогозин провел совещание «Основные итоги работы по выполнению государственного оборонного заказа в 2012 году. Задачи на 2013 год»

Комитет Госдумы по промышленности обсудил поправки к проекту федерального закона о промбезопасности

7 «Сухой» консолидирует бизнес

АвтоВАЗ строит планы на 2013 год

АвтоВАЗ отгрузил первую партию El Lada

8 Заказ на инновации

«Уралвагонзавод» выполнил ГОЗ-2012 в полном объеме

10 В 2012 году российский металлопрокат вырос на 4%

Поднялся в воздух первый вертолет AW139 российской сборки

У ряда омских предприятий ОПК годовые объемы выпуска продукции превысили один миллиард рублей

12 На ОАО «Златмаш» стартует новый масштабный инвестиционный проект

13 «Редуктор-ПМ» увеличил объем производства на 13%, полностью выполнив план 2012 года

Конференция «Контроль качества при помощи компьютерной томографии: металлообработка, нефтегазовая сфера, электроника»

14 Курганский автобусный завод «Группы ГАЗ» отмечает 55-летие

18 Экспоцентр на Красной Пресне в апреле – традиционное место встречи ключевых игроков российского рынка измерительной и испытательной техники

20 Blech Russia 2013

22 ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

Успешная предварительная приемка двух портальных фрезерных станков ProfiMill для обработки блоков цилиндров MAN32 V на заводе Waldrich Siegen

24 «Кукуруза» на производственном участке

26 Автомат продольного/фасонного точения TRAUB TNL18-7B. Обработка под любым углом

30 Оборудование и инструмент от одного поставщика

32 МЕТРОЛОГИЯ

Группа Hexagon приобретает компанию New River Kinematics – ведущего поставщика программного обеспечения для портативных измерительных средств

36 ЛИСТООБРАБОТКА

Модульная конструкция пружинонавивочных станков серии FUL для изготовления пружин сжатия

38 ТЕРМООБРАБОТКА

Решения для ТВЧ нагрева GH Electrotermia S.A.

ДМИТРИЙ РОГОЗИН ПРОВЕЛ СОВЕЩАНИЕ
«ОСНОВНЫЕ ИТОГИ РАБОТЫ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБОРОННОГО ЗАКАЗА В 2012 ГОДУ. ЗАДАЧИ НА 2013 ГОД»

В ХОДЕ СОВЕЩАНИЯ, СОСТОЯВШЕГОСЯ В СИТУАЦИОННОМ ЦЕНТРЕ ДОМА ПРАВИТЕЛЬСТВА, ДМИТРИЙ РОГОЗИН ОТМЕТИЛ, ЧТО ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБОРОННЫЙ ЗАКАЗ ДОЛЖЕН СТАТЬ СТИМУЛОМ ДЛЯ РАЗВИТИЯ ВСЕЙ РОССИЙСКОЙ ЭКОНОМИКИ.

По его словам, для этого предусмотрен ряд мер, в частности, систему заказа и контроля над ним планируется автоматизировать, а технологический рост будет обеспечен за счет серьезных финансовых вложений. «Мы начинаем отрабатывать новую систему денежно-финансовой политики России, начинаем оперировать «длинными деньгами». Это крайне важно, поскольку мы работаем над созданием сложной техники, разработка которой требует пяти-семи лет. Совершенно очевидно, что это позволит государству начать планировать финансовую политику на долгие годы», – подчеркнул вице-премьер.

Подводя итоги выполнения гособоронзаказа за 2012 год, Дмитрий Рогозин отметил, что по линии Минобороны он реализован на 99%.

Подготовлено по материалам www.mashportal.ru

КОМИТЕТ ГОСДУМЫ ПО ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ОБСУДИЛ ПОПРАВКИ К ПРОЕКТУ ФЕДЕРАЛЬНОГО ЗАКОНА О ПРОМБЕЗОПАСНОСТИ

В рамках заседания Комитета Государственной Думы по промышленности под руководством первого заместителя председателя Комитета, первого вице-президента Союза машиностроителей России Владимира Гутенева, депутаты предложили принять 33 поправки к проекту федерального закона «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».

После принятия законопроекта в первом чтении от депутатов Госдумы и членов совета Федерации поступило 64 поправки, 33 из которых Комитет по промышленности рекомендовал к принятию. Среди наиболее существенных изменений – уточнение критерия идентификации и классификации опасных производственных объектов, детализация процедуры подготовки и подтверждения соответствия обоснования безопасности опасного производственного объекта.

Владимир Гутенев выразил уверенность, что второе чтение законопроекта не привнесет концептуальных изменений. «Эту уверенность мне придают результаты круглого стола, проведенного между первым и вторым чтением законопроекта «О промышленной безопасности опасных производственных объектов», в котором принимали участие ассоциации, выступив с большим количеством существенных предложений», – пояснил Гутенев. Напомним, круглый стол состоялся при участии представителей власти, бизнеса и экспертов из числа Союза машиностроителей России, ассоциации «Лига содействия оборонным предприятия» и различных институтов гражданского общества.

«В целом, закон очень важный и необходимый. Например, теперь в нем четко прописано то, что предприятия, относящиеся к четвертому классу опасности, не будут проверяться контрольными органами вообще. И я уверен, что в условиях присоединения России к ВТО, именно такие законы, прошедшие всестороннее обсуждение самыми различными институтами гражданского общества, должны повышать конкурентоспособность нашей промышленности», – подчеркнул Владимир Гутенев.

По данным www.mashportal.ru

«СУХОЙ» КОНСОЛИДИРУЕТ БИЗНЕС

Сегодня ОАО «Компания "Сухой"» сообщила о завершении внутренней реорганизации. Так, к материнской компании были успешно присоединены три дочерние структуры – ОАО «ОКБ Сухого», ОАО «НАПО им. В.П. Чкалова» и ОАО «КнААПО им. Ю.А. Гагарина», с 1 января 2013 года прекративших деятельность как самостоятельные юрлица. Отныне в структуру единого юридического лица входят филиалы Новосибирского авиационного завода им. В.П. Чкалова (НАЗ), Комсомольского-на-Амуре авиационного завода им. Ю.А. Гагарина (КнААПО), ОКБ «Сухого», а также представительства компании в Индии, Китае и Вьетнаме.

Укрупнение «Сухого» сыграет на руку развитию не только производственного потенциала компании, но и упрочит позиции российского авиастроения на мировом рынке. В то же время Объединенная авиационная корпорация (ОАК) обретет единое юридическое лицо, отвечающее за всю номенклатуру продукции и услуг, что позволит существенно оптимизировать процессы взаимодействия при выполнении контрактов гособоронзаказа и производстве гражданской авиатехники.

По материалам www.promvest.info

АВТОВАЗ
СТРОИТ ПЛАНЫ НА 2013 ГОД

Отечественный гигант автомобилестроения АвтоВАЗ объявил о планах на 2013 год. Как стало известно, в наступившем году компания намеревается выпустить 800 000 легковых автомобилей и автомобильных комплектов по марками Lada и Renault-Nissan. Следует отметить, что в прошлом году компания планировала выпустить 700 000 единиц продукции, однако, итоги по результатам деятельности пока не подведены. Таким образом, прирост запланированного на 2013 год объема выпуска продукции по сравнению с планами на 2012 год достигнет 14,3%.

Реализация запланированного годового объема позволит полностью загрузить производственные мощности предприятий группы АвтоВАЗ.

Напомним, что в 2012 году продажи автомобилей марки Lada упали на 4,1% — до 608,2 тысячи штук.

По материалам www.promvest.info

АВТОВАЗ ОТГРУЗИЛ ПЕРВУЮ ПАРТИЮ EL LADA

Первые пять серийных электромобилей El Lada отправились заказчику – правительству Ставропольского края.

Как говорится в пресс-релизе российского концерна, АвтоВАЗ собрал и отправил заказчику первые электромобили, которые будут использоваться на курортной территории Кавказских минеральных вод в качестве экологичного такси. Всего согласно контракту от августа 2012 года, Ставропольский край заказал у российского автопроизводителя 90 новых электрокаров.

Серийное производство El Lada стартовало в декабре 2012 года. Стоимость каждого автомобиля составляет 1,2 миллиона рублей. На покупку экологичных такси таксомоторными парками власти Ставропольского края выделили субсидии в размере 350 миллионов рублей.

По данным www.i-mash.ru

ЗАКАЗ НА ИННОВАЦИИ

СОЮЗ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ РОССИИ ПРИСТУПИЛ К СБОРУ ЗАКАЗОВ ОТ ПРЕДПРИЯТИЙ, НАПРАВЛЕННЫХ НА ПОИСК ИННОВАЦИОННЫХ РЕШЕНИЙ РАЗЛИЧНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ЗАДАЧ СИЛАМИ ТАЛАНТЛИВОЙ МОЛОДЕЖИ.

Свои проекты молодые специалисты представят на суд экспертного сообщества на третьем международном молодежном промышленном форуме «Инженеры будущего 2013», который пройдет с 16 по 28 июля 2013 года на берегах озера Байкал.

Все заказы на инновации аккумулируются на официальном сайте молодежного промышленного форума «Инженеры будущего». Запросы на разработку инновационных технических решений, которых уже более 80-ти, представили такие предприятия как ОАО «Раменское приборостроительное конструкторское бюро», ОАО «Электромашиностроительный завод «ЛЕПСЕ», ОАО «Курганмашзавод».

По словам первого заместителя председателя Комитета Государственной Думы РФ по промышленности, первого вице-президент Союза машиностроителей России Владимира Гутенева, цель проекта «Заказ на инновации» – создание механизма по привлечению молодых специалистов машиностроительного комплекса к разработке инновационных проектов и решению актуальных производственных задач. «Проект предполагает активное сотрудничество между предприятиями машиностроительной отрасли, молодыми инженерами и студентами инженерных специальностей», – подчеркнул он.

Впервые о старте проекта «Заказ на инновации» было объявлено на втором международном молодежном промышленном форуме «Инженеры будущего 2012». В преддверии очередного слета молодых специалистов, участникам предложено задуматься о грамотном формировании команд с тем, чтобы решение задач было наиболее эффективным. «Для команд-победителей будут предусмотрены существенные призы, а в случае, если от предложенных ими решений предприятия ощутят экономический эффект, то участники вправе ожидать вознаграждений и от этих компаний», – подчеркнул Гутенев.

«Мы уверены, что подобные шаги позволят нам сформировать кадровый резерв из лучших молодых талантливых специалистов, с которыми мы сможем сотрудничать в дальнейшем: рекомендовать их для работы на крупнейшие промышленные предприятия страны и в экспертные советы при Государственной Думе РФ», – добавил Владимир Гутенев.

По материалам www.soyuzmash.ru

«УРАЛВАГОНЗАВОД» ВЫПОЛНИЛ ГОЗ-2012
В ПОЛНОМ ОБЪЕМЕ

Предприятия дивизиона специальной техники научно-производственной корпорации «Уралвагонзавод» досрочно и в полном объеме выполнили гособоронзаказ 2012 года.

Выполнение корпорацией государственного оборонного заказа осуществлялось по ряду направлений. В первую очередь, это поставка в Вооруженные Силы РФ новой техники и выполнение работ по модернизации танков Т-72Б. Кроме того, специалисты предприятий корпорации «Уралвагонзавод» занимались проведением сервисного обслуживания ВВСТ в войсках.

В ВС РФ корпорацией «Уралвагонзавод» были поставлены такие современные образцы вооружения как подвижный разведывательный пункт ПРП-4А производства Рубцовского филиала, модернизированная бронированная ремонтно-эвакуационная машина БРЭМ-1М производства головного предприятия ОАО «Научно-производственная корпорация “Уралвагонзавод”» (г. Нижний Тагил), модернизированная транспортно-заряжающая машина ТЗМ-Т модернизированной тяжелой огнеметной системы ТОС-1А производства ОАО «КБТМ» (г. Омск).

ОАО «Уралтрансмаш» (г. Екатеринбург) занималось постановкой на производство и изготовлением модернизированных современных самоходно-артиллерийских установок 2С19М2 «Мста-С». Сложность этой машины вызвала необходимость проведения обучения войсковых специалистов непосредственно на предприятии.

Серьезная работа по модернизации танков Т-72Б продолжилась на головном предприятии корпорации в Нижнем Тагиле. С учетом возникшей необходимости реализации задач по переоснащению войск современным вооружением и по обращению Минобороны России «Уралвагонзавод» произвел досрочную поставку в войска танков Т-72Б3 из задела 2013 года.

Огромная работа по постановке на производство данного изделия проведена в ОАО «КБТМ», подчеркивается в официальном пресс-релизе корпорации. Также на омской производственной площадке в срок выполнен ремонт по техническому состоянию танков Т-80БВ в рамках соисполнения с одним из дочерних обществ ОАО «Спецремонт» – ОАО «61 БТРЗ».

В ОАО «УКБТМ» (г. Нижний Тагил), ОАО «ЦНИИ “Буревестник”» (г. Нижний Новгород) и ОАО «ВНИИ-Трансмаш» (г. Санкт-Петербург) продолжались работы по созданию научно-технического задела и выполнению этапов опытно-конструкторских работ в области создания перспективного вооружения.

По материалам www.i-mash.ru

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ВОЕННО-МОРСКОЙ САЛОН
INTERNATIONAL MARITIME DEFENCE SHOW
IMDS
IMDS 2013
3-7 июля
РОССИЯ
Санкт-Петербург
ЭКСПОЗИЦИОННО-ВЫСТАВОЧНЫЙ РАЗДЕЛ
ДЕМОНСТРАЦИЯ ВООРУЖЕНИЯ И ТЕХНИКИ
КОНГРЕССНО-ДЕЛОВОЙ РАЗДЕЛ
VIP-ПЕРЕГОВОРЫ
ПОСЕЩЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ
МИНПРОМТОРГ РОССИИ
Устроитель
ЗАО «Морской Салон»
www.navalshow.ru
«ЧЕРЕЗ СОТРУДНИЧЕСТВО - К МИРУ И ПРОГРЕССУ!"
Реклама

В 2012 ГОДУ РОССИЙСКИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ
ВЫРОС НА 4%

Росстат опубликовал обобщенные данные по производству металлопроката за 2012 год. Из материала следует, что российские предприятия в прошлом году выпустили 61,8 млн тонн готового проката черных металлов, превысив показатели за 2011 год на 4%.

Так, выпуск стали вырос до 70,4 миллиона тонн (на 3,3% больше, чем в 2011 году). Производство чугуна увеличилось до 50,5 млн тонн (на 5,2% больше чем в 2011 году). Железной проволоки и проволоки из нелегированной стали произвели 1,3 млн тонн (на 10,9% больше чем в 2011 году).

Единственным видом продукции, объем производства которой пошел на спад, оказались стальные трубы. В 2012 году их выпуск сократился на 3,3%, до 9,7 млн тонн. Добыча угля за 12 месяцев возросла на 5,2% — до 354 миллионов тонн, выпуск концентрата каменного угля незначительно вырос — на 0,3% до 83,0 миллиона тонн.
По данным www.promvest.info

ПОДНЯЛСЯ В ВОЗДУХ ПЕРВЫЙ
ВЕРТОЛЕТ AW139
РОССИЙСКОЙ СБОРКИ

Сегодня пресс-служба компании «Вертолеты России» сообщила о первом испытательном полете среднего многоцелевого вертолета AW139. Модель собрана на производственных мощностях подмосковного завода «ХелиВерт», совместного российско-итальянского предприятия ОАО «Вертолеты России» и итальянской AgustaWestland.

18 декабря 2012 года было проведено наземное тестирование первого вертолета AW139 с бортовым номером 60001, произведенного в России. Во второй половине дня 19 декабря вертолет первый раз поднялся в воздух и провел в полете 37 минут. За это время испытатели провели с машиной все необходимые тестовые процедуры, утвержденные вышестоящими органами надзора.

Как отмечается в пресс-релизе, второй вертолет модели AW139 с бортовым номером 60002 подготовят к испытаниям в феврале этого года.
По материалам www.promvest.info

У РЯДА ОМСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОПК ГОДОВЫЕ ОБЪЕМЫ ВЫПУСКА ПРОДУКЦИИ ПРЕВЫСИЛИ
ОДИН МИЛЛИАРД РУБЛЕЙ

Как информирует портал правительства Омской области, в регионе сохраняется стабильная тенденция роста объемов выпуска промышленной продукции: индекс промышленного производства по итогам 2012 года оценивается в 102,5-102,8% к 2011 года. Положительную динамику промпроизводства в прошедшем году обеспечили, в основном, машиностроительный комплекс – рост более чем на 10% и энергетика – на 6%. Рост объема электропотребления в сравнении с 2011 годом составил 3%.

Инвестиции в основной капитал по крупным и средним организациям промышленности увеличены на 15% к уровню предыдущего года – до 25 млрд рублей. Среднемесячная заработная плата в промышленности составляет около 21,6 тыс. рублей. (115% к уровню 2011 года). Доля прибыльных организаций промышленности в их общем количестве увеличена в сравнении с 2011 годом на 10% (до 68%), сумма полученной ими прибыли на 17% – свыше 20 млрд рублей. На дополнительно созданные рабочие места в промышленности принято более 1000 человек (42% от общего количества по области).

На омских предприятиях оборонно-промышленного комплекса, в том числе ОАО «КБТМ», ОАО «ОмПО “Иртыш”», ОАО «ОНИИП», ФГУП «НПП “Прогресс”», в результате работы с федеральными органами власти, холдингами и другими профильными структурами обеспечен рост в два раза объемов выпуска продукции по гособоронзаказу и увеличены объемы авансирования его исполнения.

У семи предприятий ОПК годовые объемы выпуска продукции превышают один млрд руб. Обеспечена реализация крупных программ модернизации и техперевооружения на предприятиях ОПК прежде всего в рамках федеральных целевых программ. В 2012 году из федерального бюджета на эти цели выделено более двух млрд руб.
По материалам www.i-mash.ru

ООО «ОРГАНИЗАЦИЯ ПОСТАВОК ОБОРУДОВАНИЯ «РЕГИОНПОСТАВКА»

ПОСТАВКА ИМПОРТНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ, ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ

- пневматика
- гидравлика
- эл. компоненты
- узлы и агрегаты
- импортные подшипники
- инструмент для монтажа и демонтажа
- запасные части для станков и различного оборудования

РАЗУМНЫЕ ЦЕНЫ И ОПТИМАЛЬНЫЕ СРОКИ ПОСТАВКИ

Адрес: г. Москва, Дмитровское ш., д. 100, стр. 2
Телефон/факс: +7(495) 545 46 29

E-mail: region-postavka@yandex.ru
www.regionpostavka.ru

Реклама

ООО «ЕвроСнаб»

ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ, НАСОСНОЙ, ЭЛЕКТРО-, ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ И ДРУГОЙ ТЕХНИКИ, РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ ИЗ ЕВРОПЫ, ВЕЛИКОБРИТАНИИ, США, КИТАЯ, ЯПОНИИ.

Подбор оборудования для Ваших технологических задач, таможенная очистка, логистика грузов из Европы и стран Азии, доставка в любой город России и страны СНГ.

Адрес:
115682, Россия, г. Москва,
ул. Шипиловская, д. 64, корп. 1, офис 147
Тел./факс: +7 (495) 545-41-51
E-mail: eusnab@yandex.ru
info@evrosnab-msk.ru
www.evrosnab-msk.ru

Реклама

НА ОАО «ЗЛАТМАШ» СТАРТУЕТ НОВЫЙ
МАСШТАБНЫЙ ИНВЕСТИЦИОННЫЙ ПРОЕКТ

ЗЛАТОУСТОВСКИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД НАЧИНАЕТ РЕАЛИЗАЦИЮ НОВОГО МАСШТАБНОГО ИНВЕСТИЦИОННОГО ПРОЕКТА ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЭКСТРУЗИОННОГО ПРОФИЛЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ. ЕГО ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ – ОКОЛО 650 МИЛЛИОНОВ РУБЛЕЙ.

В конце 2012 года были приняты все решения, подписаны необходимые документы, осуществлены первые финансовые платежи. Реализация проекта будет вестись совместно с крупнейшей российской лизинговой компанией — ЗАО «Сбербанк Лизинг». Уральский банк Сбербанка России обеспечивает фондирование сделки. Положительный результат работы с финансовой организацией и опыт осуществления подобных крупных инвестпроектов — в первую очередь, это реконструкция ТЭЦ — у ОАО «Златмаш» есть.

— Проведена полномасштабная подготовительная работа, — рассказал генеральный директор ОАО «Златмаш», депутат Законодательного Собрания Челябинской области Сергей Лемешевский. — Сумели убедить партнеров в том, что нашему коллективу по силам решение данной задачи — мы умеем работать с алюминием, мы знаем что такое алюминиевый профиль и представляем технологию его производства. Кроме того, на сегодняшний день подобного производства на Урале нет, а для покупателя, в том числе и для нашего предприятия, являющего крупнейшим в стране потребителем алюминиевого профиля, очень важна близость поставщика, так как транспортные расходы высокие.

Сейчас специалисты ОАО «Златмаш» и подрядных организаций приступили к осуществлению первого этапа проекта. Срок окончания — четвертый квартал 2013 года. С сентября идет комплексная реконструкция механо-сборочного корпуса, где будет расположено производство. Это здание имеет свою историю, и само по себе уникально. В годы Великой Отечественной войны в нем трудился первый директор завода, Почетный гражданин городов Златоуст и Миасс Николай Павлович Полетаев.

По словам заместителя главного инженера ОАО «Златмаш» Юрия Плотникова, здание в хорошем состоянии, что подтверждено экспертизой. Поэтому было принято решение установить оборудование для нового производства именно здесь. В ближайшее время предстоит демонтировать невостребованные внутренние металлические конструкции, капитально отремонтировать крышу и стены, сделать заливные бетонные полы — по требованиям они обязательно должны быть обеспылены.

Всего бизнес-планом предусмотрены три этапа реализации проекта. На первом — установка мощного гидравлического пресса и автоматизированной линии окраски — производство профиля будет осуществляться как без покрытия, так и с покрытием порошковой эмалью. На втором — приобретение еще одного аналогичного пресса — с возможностью изготовления профиля с порошковым покрытием и анодированием. Следующий этап — приобретение третьего пресса и печи для плавки и литья заготовок.

— Мы делаем все поэтапно, – продолжает генеральный директор, – потому что это очень масштабные вливания. И не только с финансовой точки зрения. Необходимо отработать варианты сбытовой политики, технологию, качество. Каждый этап позволяет выпускать готовую продукцию, и на каждом из них она становится чуть дороже. Потому что, к примеру, стоимость анодированного профиля выше. С каждым этапом расширяем свои возможности и предлагаем рынку дополнительный вид продукции.

Современное оборудование позволит ОАО «Златмаш» выпускать тысячу тонн алюминиевого профиля в месяц. Тридцать процентов продукции будет использоваться для собственных нужд. Кроме того, проект подразумевает и создание порядка ста новых рабочих мест.

— Это большой шаг вперед, — отметил Сергей Лемешевский. — Я верю, что коллективу по силам реализовать намеченное. Надеюсь, что будем изготавливать профиль не только для наших радиаторов, но и для потребностей предприятий Уральского региона. В итоге, это должно привести к увеличению выпуска гражданской продукции. ОАО «Златмаш» должен производить, как впрочем и всегда, лучшую продукцию, которая будет пользоваться спросом, и существенно повлияет на развитие экономики не только нашего предприятия, города, но и всей Челябинской области. Впереди много сложной, интересной и перспективной работы.

По материалам www.mashportal.ru

«РЕДУКТОР-ПМ»
УВЕЛИЧИЛ ОБЪЕМ ПРОИЗВОДСТВА НА 13%, ПОЛНОСТЬЮ ВЫПОЛНИВ ПЛАН 2012 ГОДА

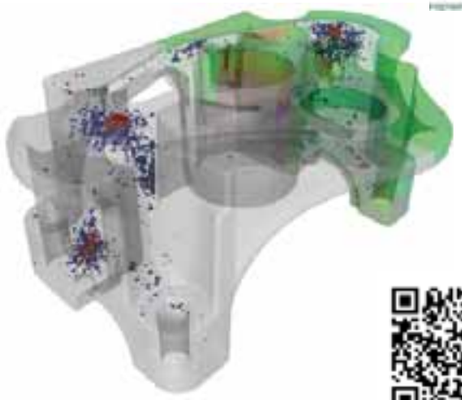
ОАО «АВИАЦИОННЫЕ РЕДУКТОРА И ТРАНСМИССИИ – ПЕРМСКИЕ МОТОРЫ» (ОАО «РЕДУКТОР-ПМ»), ВХОДЯЩЕЕ В ХОЛДИНГ «ВЕРТОЛЕТЫ РОССИИ», ПОДВЕЛО ИТОГИ 2012 ГОДА ПО ПРОИЗВОДСТВУ ПРОДУКЦИИ ВЕРТОЛЕТНОГО НАЗНАЧЕНИЯ.

По всем видам продукции – редукторам ВР-8, ВР-14, ВР-26 (предназначены для вертолетов типа Ми-8/17 и Ми-26), трансмиссиям для вертолетов «Ансат» и Ми-28Н, а также по трансмиссии 8М – производственная программа выполнена в полном плановом объеме. По сравнению с 2011 годом объем производства на предприятии вырос на 13%. В 2013 году в ОАО «Редуктор-ПМ» запланирован рост производственной программы на 17%. Знаменательным событием 2012 года для ОАО «Редуктор-ПМ» стало возобновление производства, после 18-летнего перерыва, самого большого в мире редуктора ВР-26, который устанавливается на уникальный тяжелый транспортный вертолет Ми-26, выпускаемый ОАО «Роствертол».

«2012 год был для нашего предприятия продуктивным. Мы сумели не только полностью выполнить производственную программу, но и продолжить реализацию инвестиционных проектов, которые в дальнейшем определят будущее предприятия и смогут гарантировать его устойчивое развитие, – сказал управляющий директор ОАО «Редуктор-ПМ» Николай Семикопенко. – К таким проектам, в первую очередь, относятся: пуско-наладочные работы на участке химико-термической обработки, участке проектирования и производства модельной литейной оснастки, создание испытательного стенда четвертого поколения. Кроме того, был продолжен процесс технического перевооружения механосборочных цехов с целью увеличения мощности и пропускной способности завода».

По материалам www.mashportal.ru

КОНФЕРЕНЦИЯ
«КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРИ ПОМОЩИ КОМПЬЮТЕРНОЙ ТОМОГРАФИИ: МЕТАЛЛООБРАБОТКА, НЕФТЕГАЗОВАЯ СФЕРА, ЭЛЕКТРОНИКА»



13-14 марта 2013 г. ЗАО Предприятие Остек при поддержке General Electric проводит в Москве конференцию «Контроль качества при помощи компьютерной томографии: металлообработка, нефтегазовая сфера, электроника».

Как показывает практика использования компьютерной томографии на зарубежных предприятиях, данная методика является мощным инструментом для исследований и контроля качества продукции с рядом уникальных возможностей, недоступных для других средств контроля. На конференции будут обсуждаться актуальные проблемы и возможности данной технологии.

Основные темы, рассматриваемые на конференции в секции «Металлообработка»:

- Исследование отклонения формы сложных деталей с высокими эксплуатационными характеристиками.
- Неразрушающие измерения внутренних частей объектов сложной формы, включая все скрытые особенности (подрезы, трещины).
- Сопоставление детали с САПР-данными для анализа всего компонента и сравнения всех его размеров с заданными параметрами.

Участие в конференции бесплатное. Заявки на участие принимаются до 11 марта 2013 г.
Вы можете зарегистрироваться на мероприятие любым из представленных способов:
– по электронной почте info@ostec-group.ru (укажите название мероприятия, Ф.И.О., должность, предприятие и контактный телефон)
– по телефону (495) 788-44-44
– по факсу: (495) 788-44-42

КУРГАНСКИЙ АВТОБУСНЫЙ ЗАВОД «ГРУППЫ ГАЗ» ОТМЕЧАЕТ 55-ЛЕТИЕ

Курганский автобусный завод (КАВЗ) «Группы ГАЗ» отмечает 55-летие со дня основания. За свою историю завод выпустил более 550 тысяч автобусов, основная часть которых выпускалась на шасси производства Горьковского автозавода. Сейчас линейка продукции предприятия представлена моделями КАВЗ-4235 «Аврора» и КАВЗ-4238. Автобусы КАвЗ получили заслуженное признание потребителей не только в России, но и за рубежом.

Первый автобус сошел с конвейера Курганского автобусного завода в январе 1958 года. Распоряжение Совета Министров РСФСР об организации в Кургане производства автобусов вышло 19 сентября 1957 года и утверждало передачу с Павловского автобусного завода в Курган производства автобуса ПАЗ-651 (автобус на базе ГАЗ-51). Вплоть до 2007 года специализировался на выпуске капотных автобусов малой вместимости (от 21 до 30 пассажирских мест) на удлиненных шасси ГАЗ.

Выпуск капотных автобусов КАвЗ был прекращен в конце 2007 года в связи с началом модернизации предприятия и переходом на выпуск принципиально новой продукции – городских среднеразмерных низкопольных автобусов модели 4239. Сейчас завод специализируется на производстве автобусов среднего класса (длина 8-10 м) городского, пригородного и междугородного назначения.

С 2008 по 2011 годы на предприятии была проведена полная реструктуризация мощностей в соответствии с принципами производственной системы ГАЗ – системы непрерывных производственных улучшений. Одновременно была модернизирована базовая модель автобуса КАВЗ: теперь автобус «Аврора» оснащается самыми современными компонентами – двигателем Cummins, коробкой передач ZF, сцеплением Sachs, новыми тормозной системой и системой отопления. В результате гарантийные обязательства на автобус были увеличены до 100 тыс. км пробега или 18 месяцев.

Производственный и интеллектуальный потенциал предприятия, внедрение системы бережливой организации производства позволяют КАвЗу постоянно улучшать качество выпускаемой продукции, расширять модельный ряд и осваивать новые рынки сбыта. С 2009 по 2012 годы КАвЗ поставил в Республику Никарагуа 549 автобусов, модернизированных под условия эксплуатации в тропических условиях.

Курганский завод стал первым автобусостроительным предприятием России, разработавшим школьный автобус в соответствии с требованиями ГОСТ Р 51160-98 «Автобусы для перевозки детей. Технические требования»: за время реализации федеральной и региональных программ «Школьный автобус» завод поставил более пяти тыс. машин в учебные учреждения 87 регионов страны.

Современный продуктовый ряд автобусов КАВЗ соответствует передовым рыночным требованиям. Продукция предприятия неоднократно удостаивалась высоких наград в крупнейших специализированных конкурсах в номинациях «Лучший автобус года», «Приз зрительских симпатий» и др. В 2012 году предприятие приступило к разработке автобуса КАВЗ-4238, работающего на сжатом природном газе: опытный образец, оборудованный газовым двигателем экологического стандарта «Евро-5», планируется изготовить и сертифицировать к середине 2013 года.

По материалам www.mashportal.ru

МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА

СТАНКОСТРОЕНИЕ

15 - 18 октября 2013

МВЦ Крокус Экспо

При поддержке:
Торгово-промышленной Палаты Российской Федерации
Московской торгово-промышленной Палаты

Оборудование от ведущих компаний!

металлообрабатывающие станки
инструмент
автоматические линии
робототехника
комплектующие изделия
литейное производство
сварочное оборудование
обработка листового металла
лазерные технологии
измерительные приборы
программное обеспечение
деревообрабатывающее оборудование

Организатор выставки: ООО «Райт Солюшн»
+7 (495) 988-27-68
www.stankoexpo.com

Станочный ПАРК

Реклама

mashEX SIBERIA

26-29 марта 2013 года
Новосибирск

Реклама

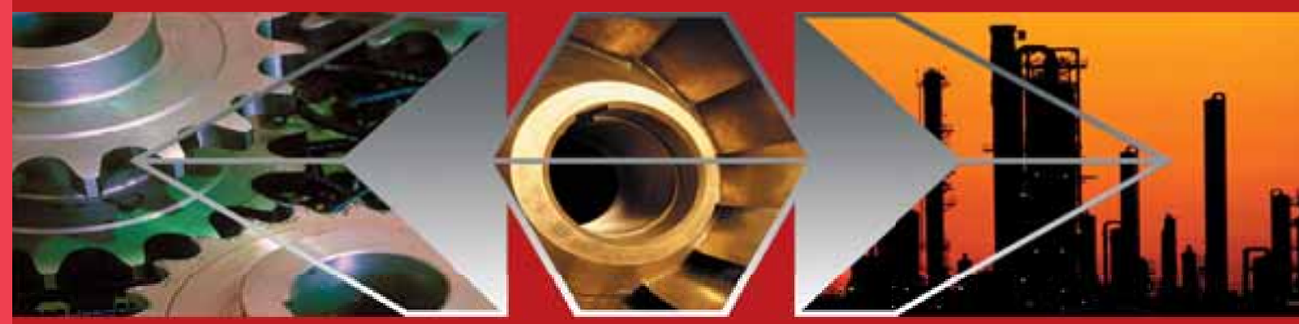
ITE
Организатор
ITE Сибирская Ярмарка
тел.: (383) 363-00-36

Генеральный информационный партнер
Промышленные страницы Сибири

www.SibMetalExpo.ru

2 - 4 октября 2013
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ЛЕНЭКСПО

XVII МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ



РОССИЙСКИЙ ПРОМЫШЛЕННИК

ВЫСТАВКИ • КОНФЕРЕНЦИИ • КРУГЛЫЕ СТОЛЫ • БИРЖА ДЕЛОВЫХ КОНТАКТОВ

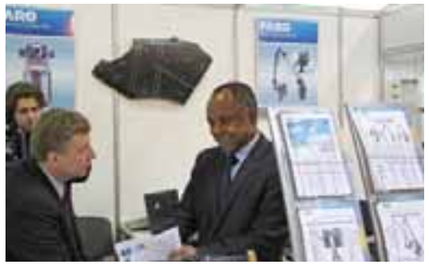
ОРГАНИЗАТОР
EXPOFORUM

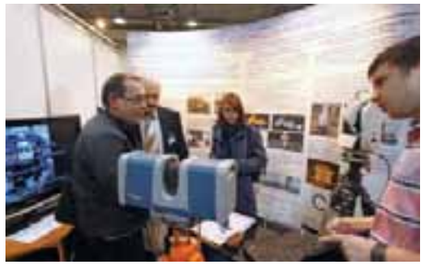
дирекция выставки +7 812 240 4040, доб. 150, 158, +7 812 325 6778/79
promexpo@expoforum.ru, rospromspb@expoforum.ru
www.promexpo.expoforum.ru

Реклама

ЭКСПОЦЕНТР НА КРАСНОЙ ПРЕСНЕ В АПРЕЛЕ – ТРАДИЦИОННОЕ МЕСТО ВСТРЕЧИ КЛЮЧЕВЫХ ИГРОКОВ РОССИЙСКОГО РЫНКА

ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ И ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ





ПЯТАЯ ЮБИЛЕЙНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА «ЭКСПО КОНТРОЛЬ 2013» СОСТОИТСЯ С 24 ПО 26 АПРЕЛЯ 2013 Г. В МОСКВЕ, ЭКСПОЦЕНТРЕ НА КРАСНОЙ ПРЕСНЕ И В ОЧЕРЕДНОЙ РАЗ СОБЕРЕТ ВЕДУЩИХ ИГРОКОВ РЫНКА ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ И ИСПЫТАТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ РОССИИ.

В этом году площадь выставки «Экспо Контроль» составляет 2700 кв. м.

Страны-участницы — Беларусь, Германия, Россия, США, Швейцария. Среди городов России — Екатеринбург, Калуга, Москва, Новосибирск, Самара, Санкт-Петербург, Саров, Смоленск, Пермь, Челябинск.

Основные тематические секции выставки: «Контроль и измерения», «Неразрушающий контроль», «Испытания и тестирование», «Датчики и сенсоры», «Микроскоп», «Бесконтактные измерения».

Кроме того, уже традиционно на выставке «Экспо Контроль 2013» будет представлена тематическая секция «3D-измерения». «3D-измерения» покажет самые современные инновационные технологии, оборудование и программное обеспечение в сфере 3D, в том числе широкий спектр координатно-измерительных машин, лазерных и оптических сканирующих и видео измерительных систем.

Премьерой выставки этого года является тематическая секция «Линейно-угловые измерения». «Линейно-угловые измерения» – это широкий спектр средств для измерения геометрических величин, в том числе оптико-механические средства измерений, средства измерений параметров шероховатости, универсальные измерительные инструменты и др. высокоточные промышленно-измерительные системы и установки.

Экспонируемые средства измерений геометрических величин широко применяются во всех отраслях машиностроения, станкостроения, а также на нефтеперерабатывающих предприятиях.

Свои технологические решения в области 3D и линейно-угловых измерений покажут компании Cybercom, Galika AG, Steinbichler, Taylor Hobson, «Бум Техно» (г. Санкт-Петербург), ОАО «ПО "ДИАПАЗОН"», «Мастер-Сервис» (г. Санкт-Петербург), ООО «Нева Технолоджи» (г. Санкт-Петербург), «Оптэк» (Carl Zeiss), компания «Тесис», «Группа "Технополис"», ЗАО НПФ «Уран» (г. Санкт-Петербург) и многие другие.

Впервые в 2013 г. в выставке примут участие компании Steinbichler – оптическая измерительная и сенсорная техника; «Оптэк» (Carl Zeiss) – промышленная измерительная техника, в том числе портальные измерительные машины, цеховые измерительные машины, микросистемная техника, оптическая измерительная техника, крупногабаритные измерительные машины, измерительные машины стоечного типа; ОАО «ПО "ДИАПАЗОН"» – российский производитель ручного измерительного инструмента, а также калибров для контроля различных видов резьбовых соединений; метрологический центр измерительных приборов и инструментов «Мастер-Сервис» (г. Санкт-Петербург) — технологии контроля качества в области линейно-угловых измерений для различных областей промышленности, «Группа "Технополис"» – интеллектуальная металлообработка, ЗАО НПФ «Уран» (г. Санкт-Петербург) — проектирование, производство и сервисное обслуживание высокоточного измерительного оборудования, модернизация и ремонт отечественных измерительных оптико-механических приборов, отсчетных узлов линейных перемещений координатных станков, а также координатно-измерительных машин и многое другое.

Важной составляющей выставки станет научная программа, включающая открытые тематические семинары от ведущих менеджеров и специалистов компаний-экспонентов и научных организаций России.

Посещение выставки по пригласительным билетам.

Подробную информацию о посещении и участии в выставке, составе участников, программе научных семинаров смотрите на сайте www.rual-expo.ru

«ЭКСПО КОНТРОЛЬ» – ВЕДУЩАЯ ВЫСТАВКА В РОССИИ, ПОСВЯЩЕННАЯ ВАЖНЕЙШИМ И НЕОТЪЕМЛЕМЫМ ЭТАПАМ ЛЮБОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА В ПРОМЫШЛЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ — КОНТРОЛЮ, ИЗМЕРЕНИЯМ И ИСПЫТАНИЯМ.

ЕЖЕГОДНО В ВЫСТАВКЕ ПРИНИМАЮТ УЧАСТИЕ БОЛЕЕ 70 КОМПАНИЙ-ЭКСПОНЕНТОВ, ДЕМОНСТРИРУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ БОЛЕЕ 200 МИРОВЫХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ. ТРАДИЦИОННО ВЫСТАВКУ ПОСЕЩАЮТ ВЕДУЩИЕ СПЕЦИАЛИСТЫ РОССИЙСКИХ НАУЧНЫХ ЦЕНТРОВ И ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ИЗ БОЛЕЕ СТА ГОРОДОВ РОССИИ И СТРАН СНГ.

ГЕНЕРАЛЬНЫМ ИНФОРМАЦИОННЫМ СПОНСОРОМ ВЫСТАВКИ «ЭКСПО КОНТРОЛЬ 2013» ЯВЛЯЕТСЯ ЖУРНАЛ «МЕТАЛЛООБРАБОТКА И СТАНКОСТРОЕНИЕ».

Реклама

BLECH RUSSIA 2013

С 12 ПО 14 МАРТА 2013 ГОДА В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ В ТРЕТИЙ РАЗ ПРОЙДЕТ ЕДИНСТВЕННАЯ В РОССИИ МЕЖДУНАРОДНАЯ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ВЫСТАВКА ПО ОБРАБОТКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА BLECH RUSSIA 2013.

Выставка Blech Russia раз в два года собирает на своей площадке крупнейших лидеров металлообрабатывающей промышленности из стран Европы и Азии. В 2013 году в мероприятии планируется участие более 150 зарубежных и отечественных производителей и поставщиков металлообрабатывающего оборудования для плазменной/газовой/лазерной резки, гибки, формовки, сварки, окраски и крепежа листового металла; посетителями экспозиции станут более четырех тысяч специалистов. В зоне презентаций на площадке выставки компании-участницы представят новейшие технологии и инновации в области листообработки.

В числе участников выставки самые известные мировые бренды: «Абамет», «Робур», «Пумори», «СФИндустрия», «Металформе», «Галика», «Прима Пауэр», «Таймтек», Miramondi, BLM Group, IMEAS SpA и другие (предварительный список участников смотрите на сайте www.blechrussia.ru).

Выставка Blech Russia предлагает вниманию специалистов самый широкий спектр материалов, оборудования, инструментов, новейших технологий и услуг в области листообработки. Это уникальная отраслевая выставка с узкой специализацией, позволяющей сделать акцент на особенностях производства листового металла, его обработки, формовки, гибки, резки, сварки, покраски, полировки и крепежа.

Главной задачей выставки Blech Russia 2013 станет предоставление уникальной возможности участникам российского рынка металлообработки познакомиться и завязать тесные деловые связи с зарубежными компаниями, работающими в этой области.

В 2013 году на одной площадке с Blech Russia состоится еще один крупный проект с мировым именем – выставка крепежных изделий и технологий Fastener Fair Russia, которая впервые выходит на российский рынок. Соседство двух столь масштабных выставок позволяет извлечь максимальную эффективность и выгоду как участникам, так и посетителям мероприятий. Пользуясь случаем, организаторы выставки Blech Russia готовят межотраслевую практическую конференцию в рамках деловой программы, которая будет интересна участникам обеих выставок, и позволит осветить актуальные вопросы в сфере тонколистовых соединений.

Так же параллельно с Blech Russia 2013 пройдет Петербургская техническая ярмарка и Петербургский промышленный конгресс.

Организатором выставки Blech Russia выступает ООО «Рестэк-Брукс» – совместное предприятие английской компании Mack Brooks Exhibitions и ее российского партнера ЗАО «Выставочное объединение "РЕСТЭК®"».
Контактное лицо для СМИ:
менеджер по продвижению – Блинкова Марина
Тел.: +7 (812) 320-8015, 320-8092
E-mail: metal@restec.ru
Информация о выставке на сайте www.blechrussia.ru

ЕДИНСТВЕННАЯ В РОССИИ ВЫСТАВКА
ПО ОБРАБОТКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

BLECH
Russia 2013

12–14 марта 2013
Санкт-Петербург, ВК Ленэкспо

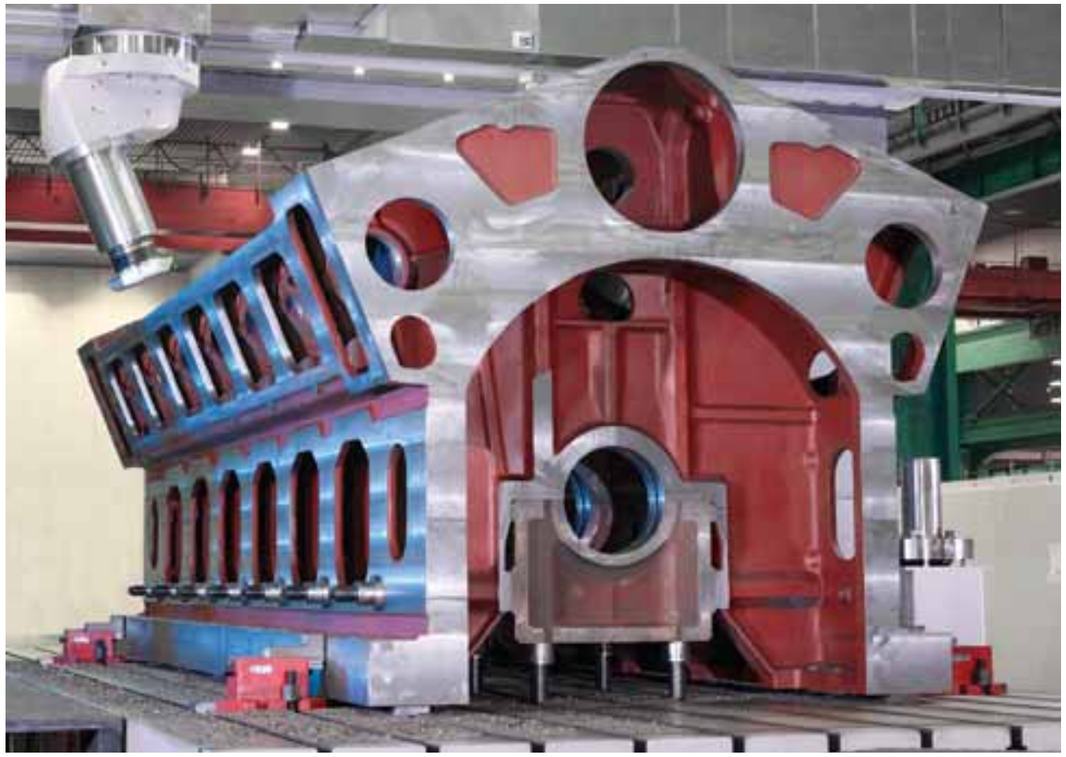
WWW.BLECHRUSSIA.RU

Организатор
РЕСТЭК·БРУКС

Тел.: +7 (812) 320 96 76
E-mail: blechrussia@restec.ru

Информационный партнер
МЕТАЛЛООБРАБОТКА И СТАНКОСТРОЕНИЕ

Реклама



УСПЕШНАЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПРИЕМКА ДВУХ ПОРТАЛЬНЫХ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ PROFIMILL

ДЛЯ ОБРАБОТКИ БЛОКОВ ЦИЛИНДРОВ MAN32 V НА ЗАВОДЕ WALDRICH SIEGEN

ПОСЛЕ УСПЕШНОГО ЗАВЕРШЕНИЯ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ПРИЕМКИ НА СВОЕМ ЗАВОДЕ ФИРМА WALDRICH SIEGEN (ГЕРМАНИЯ) ПОСТАВИЛА ДВА ПОРТАЛЬНЫХ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКА ТИПА 4000/80T КИТАЙСКОМУ ЗАКАЗЧИКУ JINAN DIESEL ENGINE CO. LTD.

Для достижения максимальной точности оба аналогичных по конструкции портальных фрезерных станка разработаны со следующими основными параметрами:
- проход между стойками: 4000 мм;
- размеры стола: 3000×8000 и 6000 мм;
- мощность на фрезерном шпинделе: 100 кВ;
- перемещаемая поперечина – ось W: 2000 мм;
- выдвижение ползуна – ось Z: 1500 мм.

В результате фрезерные станки современного конструктивного ряда определяют масштабы прецизионности и мощности, а благодаря своей высокой точности бесспорно предназначены для обработки внутренних диаметров цилиндра, пазов кулачковых распределительных и коленчатых валов.

Именно в производстве блоков цилиндров выполняется обработка самых различных, зачастую труднодоступных поверхностей и отверстий. Для того, чтобы обеспечить соответствие таким требованиям, каждый из заказанных станков оснащается восемью фрезерными агрегатами, включая универсальную фрезерную головку с механически приводимым в действие шпинделем, и мощностью фрезерования в 75 кВ при угле разворота от 0 до 117,50°. Полноавтоматическое устройство для смены агрегатов помогает быстро и беспрепятственно выполнять замену различных агрегатов. Разнообразие требований при обработке блоков цилиндров предполагает, наряду с использованием многих специальных агрегатов, и применение самых различных инструментов. Для эффективной смены инструментов заказанные станки оснащаются автоматическим сменным устройством в стеллажном исполнении, рассчитанном на 192 места. Объем поставки дополняет система автоматического измерения инструмента и детали.

Наряду со специальным оборудованием составной частью заказа была предварительная приемка станков на заводе в г. Бурбах. Преимуществом для заказчика при этом является максимальное сокращение продолжительности ввода в эксплуатацию, так как уже в самом начале выполнялись как оптимизация программы, так и обучение операторов и персонала по техническому обслуживанию. Полный пакет услуг и продуктов позволяет нашему заказчику в кратчайшие сроки приступить к производству.

WALDRICHSIEGEN

АНДРЕЙ ПЕТРИЛИН

«КУКУРУЗА» НА ПРОИЗВОДСТВЕННОМ УЧАСТКЕ

ДЛИННОКРОМОЧНЫЕ ТОРЦОВО-ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ФРЕЗЫ, РЕЖУЩИЙ ЗУБ КОТОРЫХ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ НАБОРОМ СМЕННЫХ МНОГОГРАННЫХ ПЛАСТИН (СМП), ЯВЛЯЮТСЯ НЕЗАМЕНИМЫМ ИНСТРУМЕНТОМ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ВЫСОКИХ УСТУПОВ, ШИРОКОГО КОНТУРА ЗАГОТОВКИ, СТЕНОК И ГЛУБОКИХ КАРМАНОВ. ТАКИЕ ФРЕЗЫ (ЧАСТО НАЗЫВАЕМЫЕ «КУКУРУЗНЫМИ») ПОЗВОЛЯЮТ РЕЗКО УВЕЛИЧИТЬ ИНТЕНСИВНОСТЬ СНЯТИЯ ПРИПУСКА, ЗНАЧИТЕЛЬНО ПОВЫШАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ФРЕЗЕРНЫХ ОПЕРАЦИЙ И СНИЖАЯ СЕБЕСТОИМОСТЬ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ.

Компания Iscar предлагает потребителю богатый выбор «режущей кукурузы» для ее «культивации» на участках и цехах механической обработки.

Широкую популярность на предприятиях приобрели длиннокромочные фрезы с тангенциально закрепляемыми пластинами семейства Helitang T490. Они отличаются отменной прочностью и жесткостью корпуса, что чрезвычайно важно для черновой обработки в тяжелом режиме. Операции с использованием «кукурузных» фрез проводятся на большом вылете с глубиной резания в несколько раз превышающей длину режущей кромки отдельной пластины. Совершенно ясно, что в таких условиях эффективность операции непосредственно связана с жесткостью и прочностью фрезы.

Двухсторонние пластины Helitang T490 имеют четыре режущих кромки – очень привлекательный показатель экономической целесообразности их применения. Конструктивный ряд СМП пластин содержит три типоразмера в зависимости от длины кромки: 8, 13 и 16 мм. Соответственно само семейство фрез Helitang T490 также состоит из трех подгрупп. Предусмотрены разные исполнения пластин как по виду режущей геометрии (для обработки основных классов конструкционных материалов), так и по величине радиуса закругления вершины. Кроме того, существует и вариант со стружкоразделительными канавками. Измельчение широкой стружки на более мелкие сегменты заметно облегчает ее удаление, снижает потребляемую мощность резания, повышает виброустойчивость инструмента и позволяет увеличить ширину фрезерования на 20-30%. СМП Helitang T490 изготавливаются из новейших марок твердого сплава по передовой технологии SUMO TEC, упрочняющей пластины уже после нанесения износостойкого покрытия.

Длиннокромочные фрезы семейства Helitang T490 выпускают в двух конфигурациях: концевые – с хвостовиком для зажима в патронах, насадные – для закрепления на оправках.

Для концевого инструмента предусматриваются разнообразные варианты исполнения хвостовика: цилиндрический (гладкий, с лысками, типа CLICKFIT) для фрез диаметром 40-50 мм и конический (с конусностью 7:24, многосторонний с торцевым контактом CAMFIX и др.) для фрез диаметром от 40-80 мм. Насадные фрезы производятся как с цельным – для номинальных диаметров инструмента 40-125 мм, так и составным корпусом – для диаметров 50-80 мм соответственно. Сборная модульная конструкция, в которой корпус состоит из стандартизованных секций, характеризуется высокой жесткостью соединения. Она обеспечивает компоновку фрезы требуемых размеров, а в ряде случаев позволяет увеличить ее стойкость. Обычно наибольшую нагрузку в длиннокромочных фрезах испытывают пластины, расположенные на торце инструмента. Именно они подвергнуты интенсивному износу и представляют собой тот критический элемент, что определяет стойкость системы в целом. Поломка такой СМП может привести не только к серьезному повреждению гнезда, но даже потере фрезы. Модульное строение корпуса с использованием торцевой секции помогает устранить отмеченную проблему.

Говоря о длине режущей части, следует отметить, что она зависит от номинального диаметра, типоразмера пластин и вида инструмента. Так для фрез с цилиндрическим хвостовиком длина режущей части находится в пределах 15-59 мм, для фрез с коническим хвостовиком – 36-128 мм, а для насадных – 24-47 мм.

Наряду с распространенными торцово-цилиндрическими длиннокромочными фрезами с углом в плане 90° в рамках семейства Helitang T490 созданы и торцово-конические фрезы, у которых угол в плане составляет 30, 45 и 60°. Их внедрение заметно улучшает обработку широких наклонных поверхностей и фасок большого размера.

Таким образом, тангенциальная «режущая кукуруза» дает на механообрабатывающих участках «хорошие всходы». А грамотное использование имеющегося разнообразия корпусов и пластин делает Helitang T490 надежным средством решения многих задач высокопроизводительного чернового фрезерования.

АВТОМАТ ПРОДОЛЬНОГО/ФАСОННОГО ТОЧЕНИЯ TRAUB TNL18-7B

ОБРАБОТКА ПОД ЛЮБЫМ УГЛОМ

ПРЕДСТАВЛЕННЫЙ НЕ ТАК ДАВНО, В 2009 ГОДУ, МОДЕЛЬНЫЙ РЯД АВТОМАТОВ ПРОДОЛЬНОГО/ФАСОННОГО ТОЧЕНИЯ TNL18 В ТЕЧЕНИЕ ОДНОГО ГОДА СТАЛ САМЫМ ВОСТРЕБОВАННЫМ «МАСТЕРОМ НА ВСЕ РУКИ» ИЗ ЛИНЕЙКИ АВТОМАТОВ ПРОДОЛЬНОГО/ФАСОННОГО ТОЧЕНИЯ ФИРМЫ TRAUB DREHMASCHINEN GMBH & CO. KG (Г. РАЙХЕНБАХ). К ВЫСТАВКЕ EMO 2011 В ГАННОВЕРЕ РАЗРАБОТЧИКИ ФИРМЫ TRAUB ДОБАВИЛИ ЕЩЕ ОДНУ ИЗЮМИНКУ: TRAUB TNL18-7 (ВЕРСИЯ С СЕМЬЮ ЛИНЕЙНЫМИ ОСЯМИ) ПРИОБРЕЛ ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ОСЬ B И ТАКИМ ОБРАЗОМ СОВЕРШИЛ ОЧЕРЕДНОЙ РЫВОК К БОЛЕЕ УНИВЕРСАЛЬНОЙ ОБРАБОТКЕ.

Ставший успешным на рынке за короткое время модельный ряд автоматов продольного/фасонного точения Traub TNL18 и раньше привлекал своим чрезвычайным удобством для пользователя и многообразием оснастки: уже TNL18P был представлен с четко структурированной и просторной рабочей зоной. Она оптимально рассчитана на производственные потребности потребителя как с точки зрения механики, так и с точки зрения техники управления.

К усовершенствованным версиям относятся TNL18-7 с семью и TNL18-9 с девятью линейными осями.

К выставке EMO 2011 в Ганновере, успешный модельный ряд TNL18 пополнился за счет концептуального расширения в сторону большей универсальности: версия TNL18-7 оснащается дополнительной осью B и тем самым расширяет сферу применения для выполнения особо сложных задач обработки. Благодаря наличию дополнительной оси B на верхнем инструментальном суппорте, который теперь поворачивается на 100° при помощи числового управления, может производиться обработка деталей с очень сложной геометрией и сложных контурных элементов, требующая дополнительных операций, таких как фрезерование, сверление, поперечное сверление или поперечное резьбонарезание под произвольным углом.

Ранее для выполнения операций параллельно главному шпинделю при «нормальном» положении револьвера требовалось применение держателей инструмента с регулируемым углом наклона – теперь же они выполняются за счет поворота револьвера.

В результате потребитель получает следующие преимущества с точки зрения времени переналадки и оптимизации затрат:

– Оптимизация времени на переналадку: нет необходимости установки держателей инструмента с регулируемым углом наклона.
– Снижение затрат: отсутствуют дорогостоящие держатели инструмента с регулируемым углом наклона.
– Возросшее качество обработки деталей: отсутствие держателей инструмента с регулируемым углом наклона создает более стабильные условия обработки в системах станка.

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ПРОДОЛЬНОГО/ФАСОННОГО ТОЧЕНИЯ TNL18 – ВАРИАНТ 7B

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ СИСТЕМ: ГЛАВНЫЙ ШПИНДЕЛЬ, ВЕРХНИЙ РЕВОЛЬВЕР С ПОВОРОТОМ ПО ОСИ B, ЗАДНИЙ АППАРАТ И КОНТРШПИНДЕЛЬ СО ВСТРОЕННЫМ НИЖНИМ РЕВОЛЬВЕРОМ

ПРИМЕР ВОЗМОЖНОСТЕЙ ОБРАБОТКИ С ОСЬЮ B: УГЛОВОЕ ОТВЕРСТИЕ, ВЫПОЛНЯЕМОЕ СТАНДАРТНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ

– Обработка более сложных деталей: благодаря выполнению дополнительных операций под любым углом обработка деталей высокой сложности становится универсальнее и производительнее.

Ключевая особенность этой модели – инструментальные суппорты: поворот револьвера выполнен в виде поворотной оси, управляемой ЧПУ без механической фиксации, что позволяет осуществлять произвольное угловое позиционирование револьвера. Впечатляют описанные окружности инструмента: они соответствуют внушительной величине пути перемещения линейного инструментального суппорта по оси Y, равной 1225 мм. Все позиции револьвера могут быть оснащены как стационарными, так и приводными держателями инструментов. Благодаря применению двойных и комбинированных инструментальных держателей, запас инструмента на станке может быть увеличен до 54 единиц. Преимущество очевидно: оператору не нужно часто переналаживать оборудование, что увеличивает время производительного использования станка. Высокоточное и быстрое переключение револьвера обеспечивает очень короткое время «от стружки до стружки», составляющее 0,3 с, что сопоставимо с характеристиками линейного суппорта.

ВПЕЧАТЛЯЮТ ОПИСАННЫЕ ОКРУЖНОСТИ ИНСТРУМЕНТА: ОНИ СООТВЕТСТВУЮТ ВНУШИТЕЛЬНОЙ ВЕЛИЧИНЕ ПУТИ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ЛИНЕЙНОГО ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО СУППОРТА ПО ОСИ Y, РАВНОЙ 1225 ММ. ВСЕ ПОЗИЦИИ РЕВОЛЬВЕРА МОГУТ БЫТЬ ОСНАЩЕНЫ КАК СТАЦИОНАРНЫМИ, ТАК И ПРИВОДНЫМИ ДЕРЖАТЕЛЯМИ ИНСТРУМЕНТОВ. БЛАГОДАРЯ ПРИМЕНЕНИЮ ДВОЙНЫХ И КОМБИНИРОВАННЫХ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ ДЕРЖАТЕЛЕЙ, ЗАПАС ИНСТРУМЕНТА НА СТАНКЕ МОЖЕТ БЫТЬ УВЕЛИЧЕН ДО 54 ЕДИНИЦ.

Простая переналадка с токарной обработки коротких на обработку длинных деталей

Несколько простых ручных операций позволяют осуществить переналадку с режима обработки длинных деталей на режим обработки коротких деталей и наоборот. Большой ход передней бабки по оси Z обеспечивает правильное позиционирование главного шпинделя для токарной обработки либо длинных, либо коротких деталей. Мощный главный шпиндель в стандартном исполнении оснащен осью C и способен развивать высокий крутящий момент для достижения больших объемов снятия материала.

Концепция вертикальной станины обеспечивает не только эффективный отвод стружки, но и предельно компактные установочные размеры. Этому также способствует расположение электрошкафа в верхней части станка. Тем самым достигается экономия площадей при включении токарного автомата в существующую группу оборудования. Рабочая зона легко доступна оператору благодаря раздвижной двери с большим проемом, которая обеспечивает пространство для работ по наладке и переоснащению. Большое смотровое окно позволяет свободно следить за процессом обработки. Еще одно преимущество: при техническом обслуживании необходимо всего несколько движений для снятия заднего кожуха и обеспечения полного доступа к механическим узлам станка. Гидравлические и пневматические компоненты также удобно расположены на задней стороне и всегда на виду.

Высокоточные инструментальные оправки

В новой модели TNL18-7B также используется новая система компактного хвостовика: усовершенствованная система для высокоточного крепления держателей инструмента в револьвере. Держатели инструментов устанавливаются в револьвере глубже, что приводит к уменьшению эффекта рычага и за счет этого к повышенной жесткости. Для приводных держателей инструмента большой диаметр хвостовика позволяет применять подшипники качения больших размеров. Благодаря

СПЕКТР ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ МОДЕЛИ TNL18-7B

системе быстрой смены инструмента можно быстро и с высокой точностью менять режущий инструмент без снятия держателя инструмента. Компактная система хвостовика заметно увеличивает срок службы инструмента, а также улучшает чистоту обработки поверхности.

Проверенная практикой система управления

В модели TNL18 используется система управления фирмы Traub TX8i-s (в модели TNL18P – TX8i-p). Она основана на системе ЧПУ одного из ведущих мировых производителей систем управления, в то время как программное обеспечение панели управления – как и все версии, разработанные за более чем 30 лет – является стопроцентной разработкой фирмы Traub.

Преимущество очевидно: нет необходимости прибегать к стандартным программным продуктам, если можно оптимально отразить и включить в разработку потребности клиентов. Само собой разумеется, что данная система управления совместима со всеми предыдущими версиями систем управления фирмы Traub и позволяет использовать уже имеющиеся программы.

Аргументы в пользу системы управления:
– сокращение времени наладки благодаря высокой производительности числового управления;
– программирование как в диалоговом режиме, так и в машинных кодах, оптимизация и симуляция возможны в диалоговом и цифровом режиме, предотвращение ошибок и сокращение времени наладки за счет объектно-ориентированного диалога (TX8i-s интегрирован);
– чувствительный контроль поломки и износа инструмента;
– совместимость со всеми предыдущими версиями систем управления фирмы Traub:
– высокий коэффициент технологического использования;
– оптимальная техническая поддержка благодаря тому, что станок, система управления и привод от одного производителя.

Целевой группой новых автоматов продольного/фасонного точения TNL18-7B с семью линейными осями и дополнительной осью B являются все отрасли машиностроения, начиная с гидравлической техники и заканчивая медицинской. Сильные стороны автомата найдут свое применение в первую очередь там, где обрабатываются небольшие детали со сложной геометрией и диаметром пруткового материала до 20 мм.

Контакты:
Traub Drehmaschinen GmbH & Co. KG
Michael Czudaj
Leiter Verkauf Inland und Österreich
Tel.: +49 (711) 3191-570
michael.czudaj@traub.de

ОДНОВРЕМЕННАЯ ОБРАБОТКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТРЕХ ИНСТРУМЕНТОВ

Совершенство форм

Реклама

Member IMC Group

ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПЕРЕТОЧКА ИНСТРУМЕНТА

ООО «АйЭмСи Рус – РТС»
Тел./факс: +7 (495) 702-90-12, 702-90-98

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ОТ ОДНОГО ПОСТАВЩИКА

НАЧИНАЯ С 1905 ГОДА, СО ВРЕМЕНИ ОРГАНИЗАЦИИ ГРУППЫ LEISTRITZ, КОМПАНИЯ LEISTRITZ PRODUKTIONSTECHNIK GMBH (ГЕРМАНИЯ) ПРЕДЛАГАЕТ ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ КАЧЕСТВЕННОГО ЭФФЕКТИВНОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ С ВНЕШНЕЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ, А ТАКЖЕ ЛЮБЫХ ТИПОВ ВИНТОВЫХ ДЕТАЛЕЙ, С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ВИХРЕВОЙ ОБРАБОТКИ, ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ КАНАВОК НА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЯХ ЦИЛИНДРОВ И КОНУСОВ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ.

Благодаря накопленному опыту в области станкостроения, компания Leistritz — компетентный партнер для предприятий различных отраслей промышленности, таких как автомобилестроение, аэрокосмическая промышленность, нефтегазовое машиностроение и приводная техника. Ноу-хау компании связано с тесным взаимодействием двух различных направлений в одной организации: производство инструмента и станкостроение.

Используя опыт этих двух разных направлений, компания Leistritz постоянно развивала свои технологии таким образом, чтобы обеспечить высокопроизводительные технические решения от одного поставщика. Ключевым преимуществом компании, однако, является разработка индивидуальных технических решений для специальных применений.

Машина LWN 300 PM для комбинированного дискового и червячного фрезерования

Машина LWN 300 Power Mill (LWN 300 PM) обеспечивает высокопроизводительную и качественную обработку деталей для нужд нефтяной и газовой промышленности. Тяжелая машина LWN 300 PM специально разработана для современных заводов-изготовителей винтовых забойных двигателей. Для того, чтобы резко ускорить бурение скважин в системах бурения, требуется более высокое значение крутящего момента. Неотъемлемым элементом для достижения стабильно высокого крутящего момента является ротор ВЗД с профилем высокой точности. Метод комбинированной обработки с использованием червячной фрезы на последнем этапе, применяемый компанией Leistritz, обеспечивает превосходную геометрию, а также снижает шероховатость поверхности ротора перед хромированием. При этом уменьшается время на полировку, а иногда и отказ от этой операции перед хромированием, что сохраняет целостность геометрии профиля и, таким образом, гарантирует требуемый крутящий момент забойного двигателя.

Компания Leistritz разработала конкретное решение для этого приложения путем объединения базы существующих тяжелых машин с новым дизайном, высокой производительностью, несколькими осями обрабатывающей головки. Эта головка способна выполнять фрезерование как дисковой, так и червячной фрезами. Использование этапа обработки червячной фрезой позволяет сократить цикл обработки и значительно улучшить качество профиля. В сущности эти роторы обрабатываются как очень длинные детали с плавным зубом, с малым количеством заходов или зубов, что создает уникальные сложности для работы станка. На машине используются специальные самоцентрирующиеся люнеты с сервоприводами с управлением от ЧПУ, расположенные спереди и сзади от головки по оси детали, позволяющие избежать вибраций во время резки. Чтобы сократить время обучения у изготовителей роторов, компания Leistritz сохранила дисковое фрезерование в качестве дополнительной альтернативы в функциях станка. Гибкость процесса при дисковом фрезеровании позволяет изготовителям использовать станок известным способом и при этом добавлять операцию червячного фрезерования, если это необходимо для достижения требуемых точности и качества поверхности.

Машины Polymat и Polyjet — эффективное решение для резки канавок

Наряду с вышеприведенным оборудованием компания Leistritz предлагает установки и инструментальные решения для изготовления широкого спектра профильных канавок различной формы на внутренних поверхностях цилиндров и конусов. Машины Leistritz для резки канавок серии Polymat и Polyjet используются почти в каждой отрасли. Машины серии Polymat занимают небольшую площадь даже при обработке канавок большой длины и ширины.

Процесс резки пазов выполняется поэтапно. Резец перемещается вертикально, возвратно-поступательно вдоль оси детали, в сочетании с горизонтальным перемещением подачи. Ход подачи выполняется после каждого вертикального хода с помощью податчика, который перемещает резец с заданным шагом между направляющей резцедержателя и деталью. Для обеспечения сохранности инструмента и детали резец автоматически заглубляется при обратном вертикальном перемещении.

Так как инструмент и заготовка представляют собой единый сцентрированный узел, достигается более высокое качество обработанной поверхности в процессе резки пазов по отношению к традиционным процессам, например, как долбление. Кроме того, возможно использование более тяжелых режимов резки так как резец в это время жестко зафиксирован.

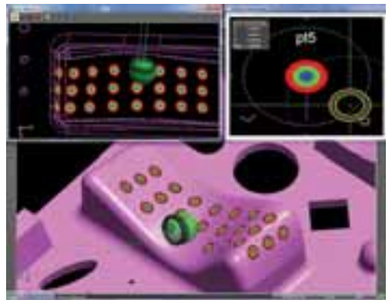
Компания Leistritz Produktionstechnik GmbH тесно сотрудничает со всеми своими заказчиками для проектирования и разработки новых решений в двух направлениях – станки и инструменты, используя собственный опыт, накопленный в течение десятков лет.

LEISTRITZ
PRODUKTIONSTECHNIK
Markgrafenstraße 29 – 39 90459
Nürnberg
Тел.: +49 911 4306-0
Факс: +49 911 4306-440

ГРУППА HEXAGON ПРИОБРЕТАЕТ КОМПАНИЮ NEW RIVER KINEMATICS –

ВЕДУЩЕГО ПОСТАВЩИКА ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПОРТАТИВНЫХ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ СРЕДСТВ

ГРУППА HEXAGON AB, КАК ВЕДУЩИЙ ГЛОБАЛЬНЫЙ ПОСТАВЩИК КОМПЛЕКСНЫХ РЕШЕНИЙ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ, ИЗМЕРЕНИЙ И ВИЗУАЛИЗАЦИИ, ПРИОБРЕЛА КОМПАНИЮ NEW RIVER KINEMATICS (NRK) – АМЕРИКАНСКУЮ ИНЖИНИРИНГОВУЮ КОМПАНИЮ, КОТОРАЯ СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА РАЗРАБОТКЕ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПРОСТРАНСТВЕННОГО АНАЛИЗА В ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИЛОЖЕНИЯХ ДЛЯ ПОРТАТИВНЫХ СРЕДСТВ ИЗМЕРЕНИЙ.



Основанная в 1994 году, компания NRK обеспечила революционное обновление технологии координатных измерений с помощью собственного измерительного программного обеспечения, реализованного на основе аналитических средств трехмерной графики для портативных измерительных средств. Сегодня компания NRK обеспечивает разработку и сопровождение промышленных стандартов для программных продуктов, применяемых в портативных измерительных средствах. SpatialAnalyzer® (SA) – это предлагаемый базовый программный продукт, который предназначен для целевого применения при решении широкого спектра проблем, возникающих при обеспечении крупномасштабных измерений с использованием портативных измерительных приборов на производственных предприятиях, расположенных по всему миру.

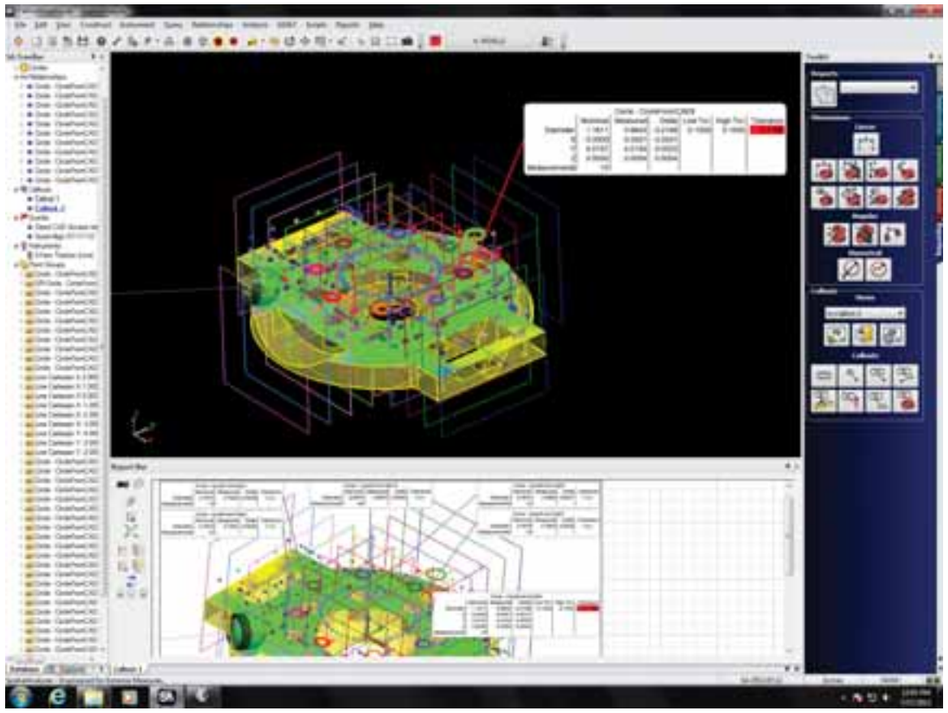
«При поставках этого ПО на промышленные предприятия, например, аэрокосмической или судостроительной промышленности, где обеспечивается изготовление либо очень крупногабаритных, либо очень сложных и дорогих деталей, абсолютно необходимо обеспечивать непрерывный контроль требований для снижения уровня допустимого брака, а программные средства компании NRK обеспечивают решение таких проблем», – заявил господин Норберт Ханке (Norbert Hanke), президент Hexagon Metrology. – «От решения задач контроля качества отдельной детали до применения для обеспечения высокоточных масштабных измерений с помощью многоинструментальных измерительных комплексов расширенные аналитические возможности SA – программ обеспечивают требования по поддержке промышленных технологий производителей крупногабаритных изделий, которые всегда должны обеспечивать точное изготовление сопрягаемых компонентов».

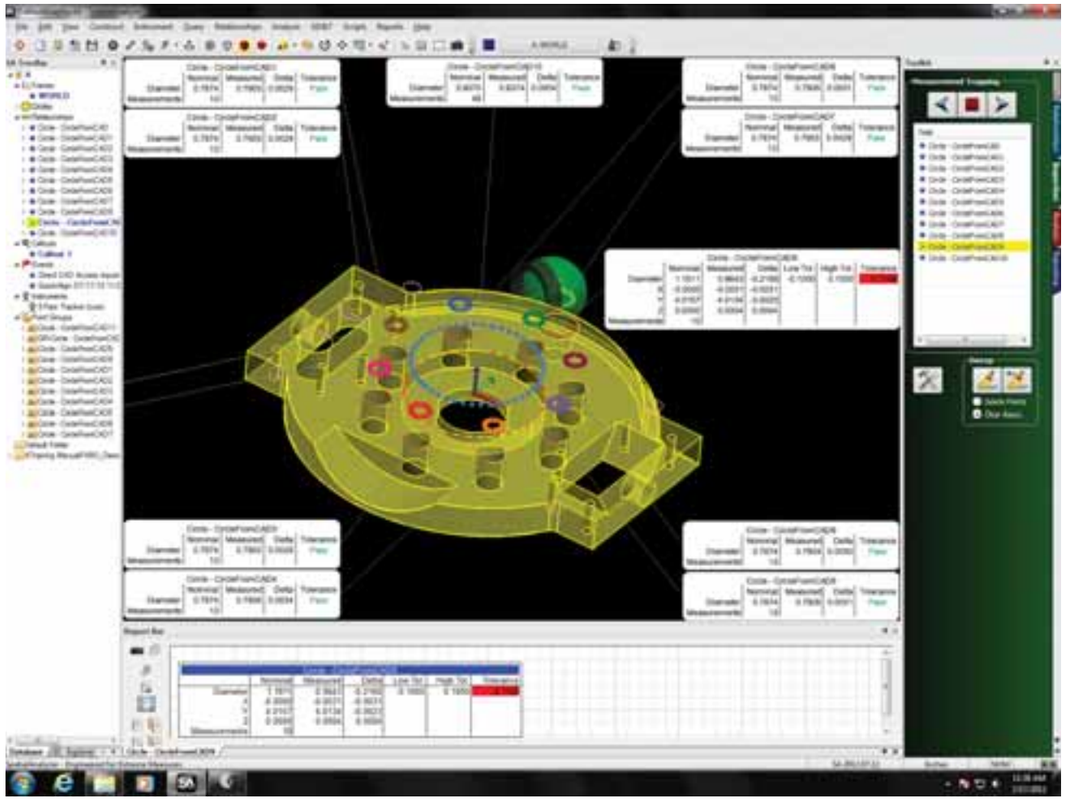
Компания NRK предлагает только комплексные решения для сопряжения многоцелевых измерительных средств любых поставщиков. Улучшенные аналитические возможности программных средств пакета ПО SA обеспечивают возможности совместного использования входных сигналов, вводимых от широкого класса измерительных устройств – от измерительных рук и теодолитов до ла-

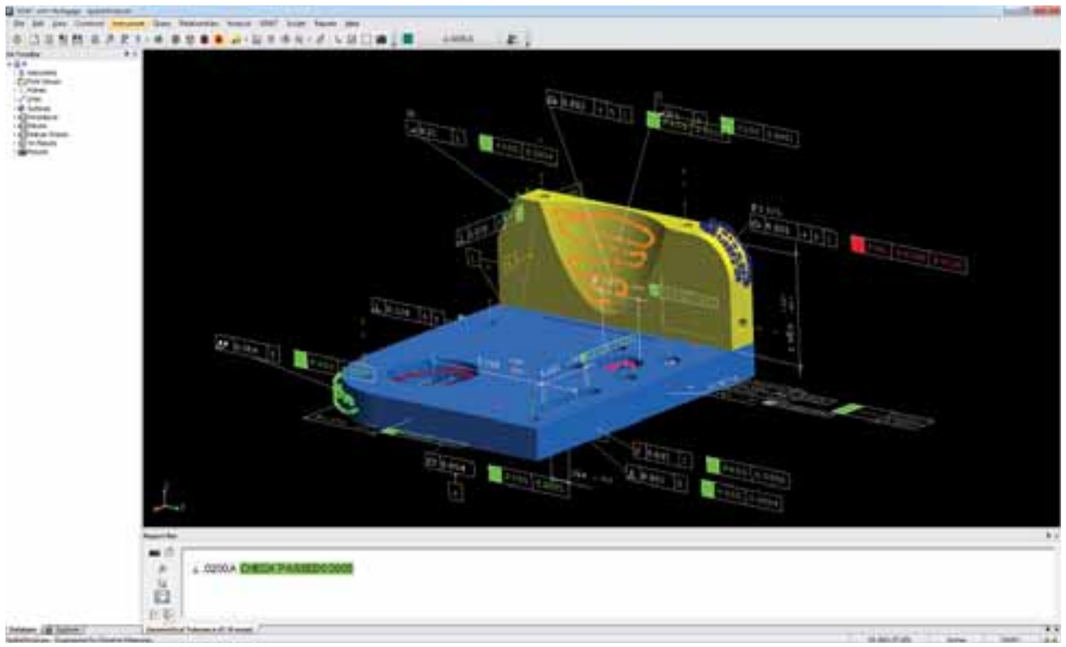
HEXAGON

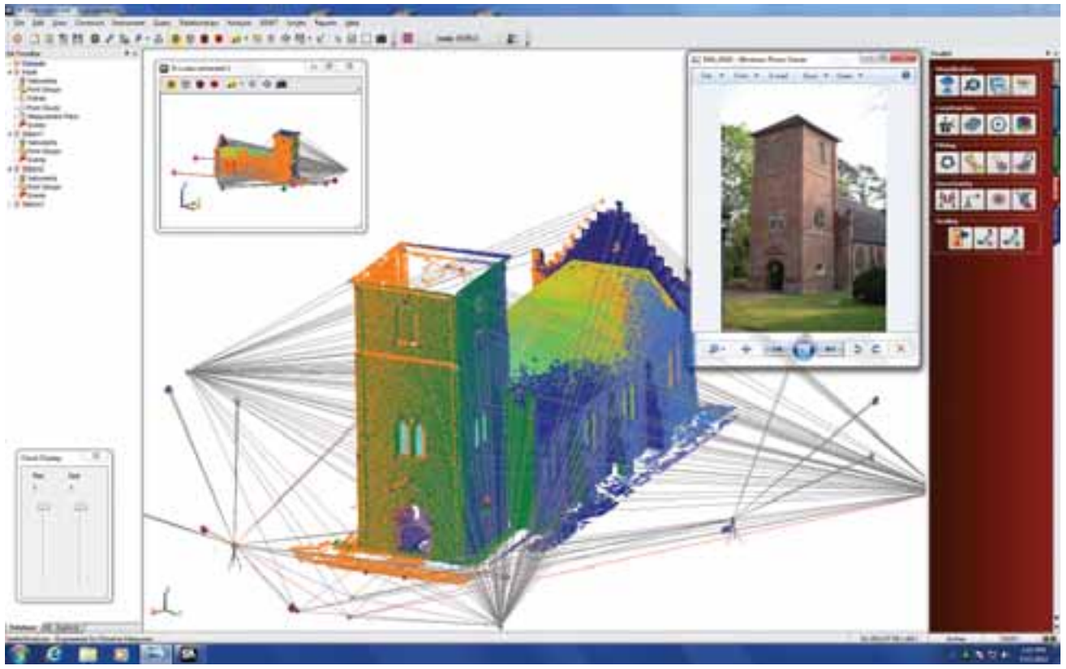
HEXAGON – ведущий глобальный поставщик технологий для проектирования, измерений и визуализации. Наши разработки для клиентов в области проектирования, измерения параметров и позиционирования, технологий сбора и обработки размерных данных, опережают аналоги своих конкурентов на шаг в постоянно изменяющемся мире. Применение технологий Hexagon обеспечивает повышение производительности, улучшение качества и позволяет обеспечить более быстрое и качественное принятие решений при анализе производственных проблем, что обеспечивает экономию времени, денежных средств и других ресурсов. В группе компаний Hexagon работает более 13 000 служащих в более чем 40 странах мира и обеспечивается нетто-реализация в объеме около 2200 млн. евро. Наши изделия применяются в широком разнообразии промышленных приложений, в том числе при геодезической съемке, в военной и энергетической, аэрокосмической и оборонной отраслях промышленности, в области обеспечения безопасности и защиты, в строительстве и машиностроении.

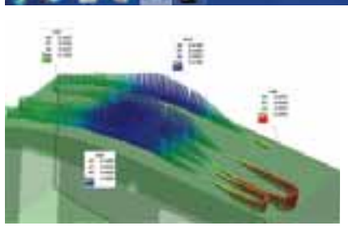
См. дополнительно на сайте
WWW.HEXAGON.COM











КОМПАНИЯ NRK ПРЕДЛАГАЕТ ТОЛЬКО КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ СОПРЯЖЕНИЯ МНОГОЦЕЛЕВЫХ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ СРЕДСТВ ЛЮБЫХ ПОСТАВЩИКОВ. УЛУЧШЕННЫЕ АНАЛИТИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОГРАММНЫХ СРЕДСТВ ПАКЕТА ПО SA ОБЕСПЕЧИВАЮТ ВОЗМОЖНОСТИ СОВМЕСТНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВХОДНЫХ СИГНАЛОВ, ВВОДИМЫХ ОТ ШИРОКОГО КЛАССА ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ – ОТ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ РУК И ТЕОДОЛИТОВ ДО ЛАЗЕРНЫХ ТРЕКЕРОВ И СКАНЕРОВ, Т. Е. ВВОД СИГНАЛОВ ОТ ЛЮБОГО ИЗМЕРИТЕЛЬНОГО ПРИБОРА И ОБРАБОТКУ В УНИФИЦИРОВАННОЙ ПРОГРАММНО-АППАРАТНОЙ ПЛАТФОРМЕ.

зерных трекеров и сканеров, т. е. ввод сигналов от любого измерительного прибора и обработку в унифицированной программно-аппаратной платформе. Это особенно важно при использовании в технологиях производства крупногабаритных изделий, где совместное применение высокоточных CAD-моделей и более сложных объединений данных представляют собой сложные проблемы, которые определяют системную точность, в конечном счете, производительность.

«Наряду с этим, используя собственные мощные ресурсы в области автоматизации измерений, компания NRK обеспечивает превосходные перспективы последующего развития для группы компаний Hexagon в условиях, когда все большее число производственных компаний изыскивают дополнительные возможности для повышения эффективности собственных производств», – заявил господин Ола Роллен (Ola Rollen), президент и главный исполнительный директор Hexagon: «Дополнительные преимущества заключаются в обеспечении новых возможностей как для развития дистрибьюторской сети, так и для существующих клиентов группы Hexagon, на основе проникновения программных средств SA на международные рынки и растущие рыночные сегменты, например, в аэрокосмической промышленности, так и от объединения с возможностями компании Intergraph для совершенствования программных приложений для судостроения, изготовления ответственных компонентов, а также рынков изготовления других крупногабаритных изделий».

Основатели компании NRK доктор Роберт Салерно (Dr. Robert Salerno) и доктор Йозеф Салкинс (Dr. Joseph Calkins) с оптимизмом оценивают новые возможности. «Компания NRK остается верной своим обязательствам по обеспечению сопровождения широкого разнообразия типов портативных средств измерений и измерительных технологий соответствующих производителей. Мы удовлетворены переговорами с компанией NRK и уверены, что ПО SA обеспечивает переход на новый технологический уровень, возможность непрерывного формирования более универсального комплекса программных средств в целях оказания содействия нашим клиентам при решении их будущих производственных проблем. Это и сейчас, и в последующем останется одним из ключевых преимуществ пакета ПО SA».

Компания NRK, основанная в г. Уильямсберг, в штате Вирджиния, США с 1 января 2013 года будет полностью объединена и станет немедленно вносить свой вклад в прибыли группы Hexagon. В 2012 году компания NRK имела товарооборот на уровне, примерно равном $13,3 млн долларов США.
Использованы фотографии с сайта www.hexagonmetrology.ru

МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

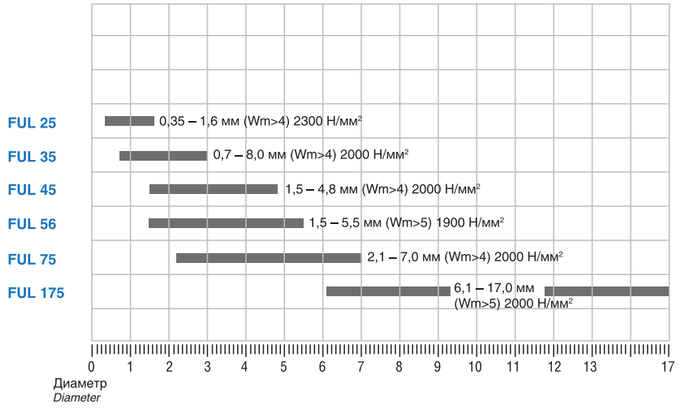
ПРУЖИНОНАВИВОЧНЫХ СТАНКОВ СЕРИИ FUL ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИН СЖАТИЯ

НА ПРИМЕРЕ ОДНОЙ ИЗ СВОИХ БАЗОВЫХ МОДЕЛЕЙ КОМПАНИЯ WAFIOS ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОВЕРШЕННО НОВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ УНИВЕРСАЛЬНОГО СТАНКА ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИН СЖАТИЯ FUL 56. МОДУЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ ЭТОГО СТАНКА ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ РАСШИРЕНИЕ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ И СПЕКТРА ПРИМЕНЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ В СРАВНЕНИИ С ПРЕДЫДУЩИМИ МОДЕЛЯМИ.

На протяжении ряда десятилетий станки Wafios серии FUL успешно зарекомендовали себя на рынке. Многие производители пружин считают эти станки образцом универсальной машины для производства пружин сжатия. С выпуском на рынок новой FUL 56 компания Wafios не только предлагает высокотехнологичное решение, отвечающее растущим требованиям со стороны заказчиков, но и создает новый современный дизайн с высочайшими показателями эргономичности, удобства обслуживания и производственной безопасности. Например, замена инструментов стала более комфортной благодаря их размещению непосредственно на станке.

Благодаря модульному исполнению станка, а также расширению рабочей зоны удалось добиться большей эксплуатационной гибкости, отвечающей пожеланиям клиентов, ведь именно этот критерий все чаще становится решающим аргументом в пользу покупки оборудования. На FUL 56 возможна обработка проволоки толщиной от 1,5 до 5,5 мм.

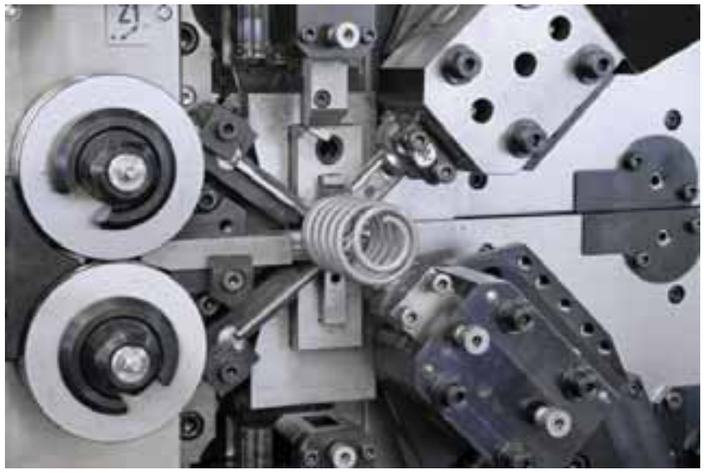
Создание удобного пользовательского интерфейса было приоритетной задачей и при разработке новой системы программирования

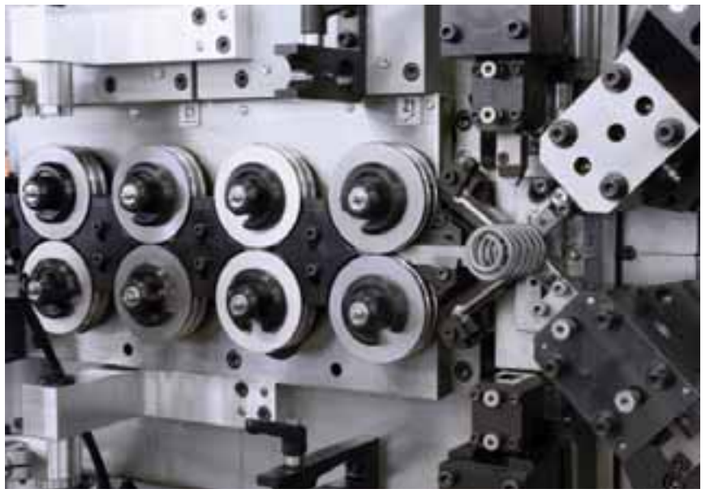


Wafios WPS 3.2 EasyWay. Благодаря сенсорному экрану с хорошим обзором и простоте управления рабочими функциями даже начинающие пользователи смогут с легкостью освоить программную среду WPS 3.2 EasyWay. Пользователи, уже имеющие опыт работы в сфере программирования с помощью WPS, без труда разберутся во всех тонкостях предлагаемого программного обеспечения. В систему программирования WPS 3.2 EasyWay также интегрированы различные опциональные iQ-функции, способствующие повышению эффективности производственного процесса. В их число входят:
iQ bestspeed – для определения оптимального режима работы;
iQ control – для уменьшения пределов допуска по длине пружины;
iQ autopitch pro – для автоматической корректировки переходных витков.

Использование прецизионных устройств подачи с четырьмя парами роликов первый шаг на пути к изготовлению высококачественных пружин еще до начала непосредственной обработки проволоки. Наряду с высокой точностью, устройство подачи отличается повышенной производительностью. Четыре пары подающих роликов также обеспечивают равномерное распределение усилия прижима на проволоке, минимизируя нагрузку на обрабатываемый материал.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	FUL 56
Пары подающих валиков	4
Диаметр проволоки (RM 2 000 Н/мм²), Wm > 4	1,5-5,0
Диаметр проволоки (RM 1 900 Н/мм²), Wm > 5	1,5-5,5
Диаметр проволоки с трехмерным формователем, Wm > 6	1,5-4,5
Наружный диаметр пружины, макс., мм	95
Скорость втягивания проволоки, макс., м/мин	150
Разница диаметров для фасонных пружин, макс., мм	40
Производительность	
макс. пружин/мин	300
колец/мин	600





Отрезная оправка FUL 56 оснащена функцией регулировки по высоте и может быть дополнительно оснащена функцией программируемого смещения. Кроме того, максимальные производственные показатели достигаются в процессе изготовления пружин с программируемым изменением шага, которое может применяться параллельно или вертикально по отношению к оси пружины. По желанию заказчика на FUL 56 могут быть дополнительно установлены уже проверенные на практике модули, такие как система мультирезки в базовой комплектации, а также навивочный палец PTP (Pre-Tension-Positioning). С помощью программируемой системы управления навивочный палец PTP дает возможность индивидуальной регулировки различных параметров предварительного натяжения в ходе изготовления пружин. В целях сокращения времени наладки и сохранения рабочих положений Wafios предлагает использовать навивочный палец PTP как для верхнего, так и для нижнего толкателей. Использование системы мультирезки позволяет выбирать различные методы резки в зависимости от требуемого результата и объема производимой продукции. Доступны следующие виды резов: прямой, ротационный, торсионный, летучий.

Пружинонавивочный автомат FUL 56 на модульной основе обладает возможностью индивидуальной конфигурации в зависимости от области применения.

Использование как проверенных, так и инновационных компонентов с расширенной рабочей зоной обеспечивает высокую точность как в стандартной, так и в универсальной версии.

Продолжение читайте в следующем номере.

Галика АГ
Пушкинская наб., 8а
Тел.: +7 (495) 234 6000
www.galika.ru

РЕШЕНИЯ ДЛЯ ТВЧ НАГРЕВА GH ELECTROTERMIA S.A.

ИНДУКЦИОННЫЙ НАГРЕВ – ЭТО ПРОЦЕСС, КОТОРЫЙ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ДЛЯ ЗАКАЛКИ, СВАРКИ ИЛИ ПЛАВЛЕНИЯ МЕТАЛЛОВ ИЛИ ДРУГИХ ПРОВОДЯЩИХ МАТЕРИАЛОВ. В СОВРЕМЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССАХ ИНДУКЦИОННЫЙ НАГРЕВ ПРЕДЛАГАЕТ ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОЕ СОЧЕТАНИЕ СКОРОСТИ, ПОСТОЯНСТВА РЕЗУЛЬТАТОВ, КОНТРОЛЯ И ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ.

Основные принципы индукционного нагрева применяются в производстве с 20-х годов. Во время Второй мировой войны технология быстро развилась, отвечая срочным требованиям, возникшим в связи с войной: создать надежные и быстрые процессы, позволяющие сделать более прочными металлические детали двигателя.

В последние годы нацеленность на поиск эффективных технологий в производстве («бережливое производство») и на повышенный контроль качества привела к возрождению технологии индукции параллельно с развитием системы точного контроля мощности для индукции в твердых телах.

Какие преимущества имеет индукционный нагрев в сравнении с другими методами, такими как конвекция, радиация или пламя?

КОМПАНИЯ БЫЛА ОСНОВАНА В 1961 ГОДУ. ОСНОВНОЙ ЗАВОД И ОФИС НАХОДЯТСЯ В Г. ВАЛЕНСИИ (ИСПАНИЯ).

Ниже приводятся основные преимущества индукционного нагрева в производстве:

Максимальная производительность

Уровень производительности может вырасти, поскольку индукция является очень быстрым процессом: теплота возникает мгновенно прямо в детали (например, в некоторых случаях более 1000°C менее чем за секунду). Нагрев происходит практически мгновенно, без необходимости предварительного нагрева и охлаждения. Процесс индукционного нагрева проводится на производстве в непосредственной близости от машины горячей или холодной штамповки, вместо того, чтобы отправлять партии деталей в отдельно стоящую.

Энергетическая эффективность

С энергетической точки зрения данный процесс является единственным по-настоящему эффективным. Он превращает потребленную энергию в полезную теплоту до 90%; в печах обычно достигается лишь 45%. К тому же, поскольку нет необходимости производить предварительный нагрев и охлаждение в рабочие циклы, потери теплоты в режиме ожидания сводятся к минимуму.

Контроль и автоматизация процесса

Индукционный нагрев устраняет недостатки и проблемы с качеством продукции, газовой горелкой или другими методами. После калибровки и запуска системы отклонений не возникнет: параметры нагрева стабильны и надежны.

При помощи высокочастотных преобразователей GH достигается температура с высокой точностью, что обеспечивает равномерный результат; преобразователь можно включать и выключать мгновенно. Благодаря закрытому контуру регулирования температуры передовые системы индукционного нагрева способны измерять температуру каждой детали индивидуально. Скорость роста, поддержания и снижения температуры может устанавливаться отдельно для каждого конкретного случая, а данные по каждой обрабатываемой детали заносятся в память.

Качество продукта

При индукционном нагреве обрабатываемая деталь никогда не вступает в прямой контакт с пламенем или с другим нагревающим элементом; теплота возникает прямо внутри детали под действием переменного тока. В результате, деформации, искажения и брак продукта сводится к минимуму. Для достижения максимального качества продукта деталь можно изолировать в закрытой камере с контролируемой атмосферой – в вакууме, инертной или разреженной атмосфере – для устранения окисления.

«Зеленая» энергия

Системы индукционного нагрева не сгорают, как традиционные ископаемые горючие. Индукция – это чистый процесс, помогающий защитить окружающую среду. Система индукции помогает улучшить условия труда работников, поскольку не производит дыма, чрезмерной жары, токсичных выбросов и шума. Нагрев безопасен, поскольку не создает опасности для оператора, и, так как не применяется открытый огонь, не задымляет процесс. На непроводящие материалы не оказывается никакого воздействия, поэтому они могут располагаться в непосредственной близости от зоны нагрева. Использование решений, предлагаемых Группой GH, позволяет улучшить эксплуатацию и обслуживание индукционной системы, поскольку они сводят к минимуму приостановки производства, уменьшают потребление энергии и увеличивают контроль качества деталей.

НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

ПРОДУКЦИЯ GH

Силовое ВЧ оборудование:
- Генераторы

Закалочная оснастка:
- Резонансные контуры
- Закалочные трансформаторы
- Индукторы + спрейеры

Закалочные машины:
- Стандартизированные
- Адаптированные

УСЛУГИ GH
- Пуск в эксплуатацию
- Ремонт
- Техобслуживание
- Модернизация оборудования
- Поставка запчастей
- Инжиниринг
- Консалтинг

ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ (1985 г.)

Совершенствование выпускаемой силовой электроники.
Разработка новых продуктов.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ОТДЕЛ (2000 г.)

Разработка технологии.
Утверждение техпроцесса.
Технологические испытания для клиентов

КОНСТРУКТОРСКИЙ ОТДЕЛ

Конструирование с учетом пожеланий клиента.
Многопрофильный инжиниринг.
Поиск оптимальных решений.
Высокие надежность и качество.

ТЕХНОЛОГИИ:
- Закалка
- Отжиг
- Отпуск
- Снятие напряжений
- Пайка
- Сварка
- Горячая запрессовка
- Склейка
- Уплотнение
- Нагрев под ковку
- Формовка
- Выпрямление
- Нанесение покрытий
- Сушка
- ТО в защитной атмосфере
- Общий нагрев

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ:

Автомобильная
Авиационно-космическая
Кабельная
Пищевая
Судостроение
Машиностроение
Производство цепей
Нефтяная и газовая
Трубная
Вагоностроение
Инструментальная
Медицина

1986 ГОД – ДАТА ВЫПУСКА СОБСТВЕННОГО ЗАПАТЕНТОВАННОГО ТРАНЗИСТОРНОГО ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ.

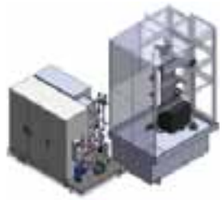
ПРИМЕРЫ СТАНДАРТНЫХ УСТАНОВОК

Вертикальные закалочные станки

TVR

Стандартная конфигурация:
- Фиксированный индуктор
- Закалка погружением
- Длина деталей до 800 мм
- Вес деталей до 20 кг
- Производительность до 120 шт./ч
- Двойной закалочный пост
- Компенсация термического расширения
- Закалочные спрейеры
- Централизованная смазка
- Ограждения

TVT



- Движение индуктора по нескольким осям
- Закалка спрейерами
- Длина деталей до 2500 мм
- Вес деталей до 250 кг
- Производительность до 80 шт./ч
- Двойная колонна
- Компенсация термического расширения
- Централизованная смазка
- Ограждения
- Возможно введение операции отпуска

Состав установки
1. Ограждения
2. Колонна
3. Стол X-Y
4. Каретка
5. Блок люнетов
6. Станина
7. Верхний центр
8. Нижний центр
9. Кулачковый патрон

TVG

TVG Закалка осей в центрах
- Последовательная закалка
- Позиционирование деталей
- В центрах
- Только на шпинделе
- Размеры деталей
- Длина max. 2200 мм
- Диаметр от 100 до 800 мм
- Закаливаемый диаметр 400 мм
- Вес до 2000 кг
- Система отводящая верхний центр для удобства установки деталей

TVG Закалка плоских поверхностей деталей
- Последовательный способ закалки
- Параметры деталей:
  - Вес до 12 000 кг
  - Горизонтальная тележка
  - Ход 6000 мм
- Скорость до 3000 мм/мин

TVG Закалка зубчатых колес
- Параметры деталей:
  - Прямые или наклонные зубья
  - Диаметр до 2000 мм
  - Вес до 2000 кг
  - Закаливаемые модули 5-25
- Управление
- Позиционирование индуктора по 3-м осям
- Вращение детали ЧПУ приводом

Установки для закалки поворотных колец

ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ ПОВОРОТНЫХ КОЛЕЦ

РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ ДЕФОРМАЦИИ ВО ВРЕМЯ ЗАКАЛКИ

Характеристики		
Энергопотребление	Ген1 (150 KW)	190 кВА 3х380v, 50 Hz
	Ген2 (150 KW)	190 кВА 3х380v, 50 Hz
	Станок	45 кВА 3х380v, 50 Hz
Потребление индустриальной воды	R3	270 л/мин; подача: 2"; обратка: 2"
	R4	190 л/мин; подача: 2"; обратка: 2"
Сжатый воздух		0,5 м³/час / 5…6 Бар

Станки горизонтального типа модели GTH

GTH 177

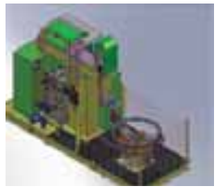
GTH 255

Модель	Ø max, мм	Ø min, мм	Вес детали, кг	Кол-ко столов	Кол-во нагрев. постов
GTH 235	1500	500	1000	2	1
GTH 185	1500	500	1000	1	3
GTH 285	1500	500	1000	2	3
GTH 178	4000	900	5000	1	2
TH 198	4000	900	5000	1	4

Станки горизонтального типа модели GTP

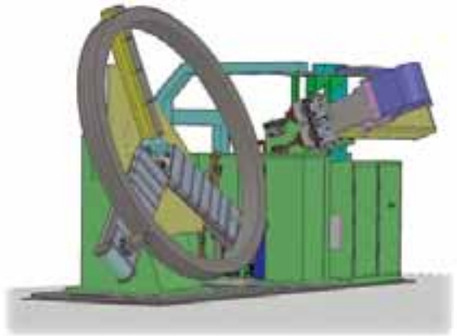
GTP 178

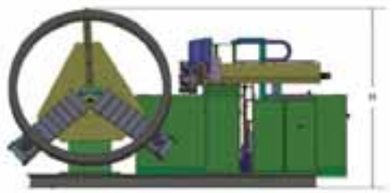
GTP 135

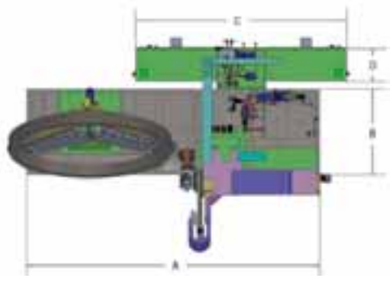


Технические данные		GTP177	GTP178
Размеры деталей	Ø макс., мм	3,400	4,000
	Ø мин., мм	1,900	1,900
	Вес макс., кг	2,700	3,500
Размеры установки, мм	A	2,100	
	B	4,820	
	C	5,485	
	D	10,305	
	E	5,115	
	H	4,275 ... 4,800	
Энергопотребление	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Станок	45 кВА 3х380В, 50 Гц	
Расход инд. воды	R3	270 л/мин подача; обратка	
	R4	270 л/мин подача 1¼ "; обратка 1¼ "	
Сжатый воздух		0,5 м³/ч / 5…6 бар	

Вертикальные закалочные станки GTW

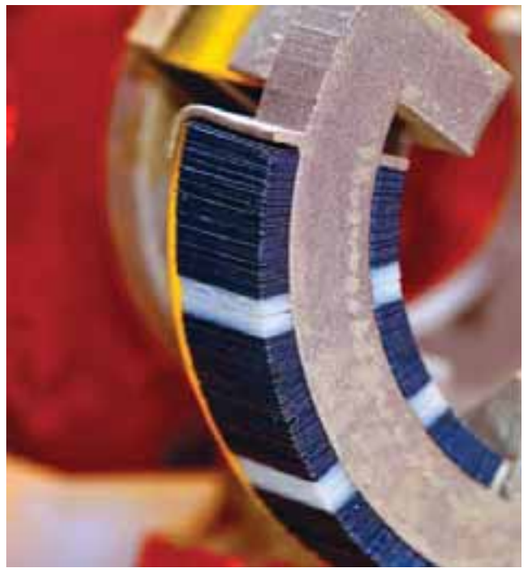




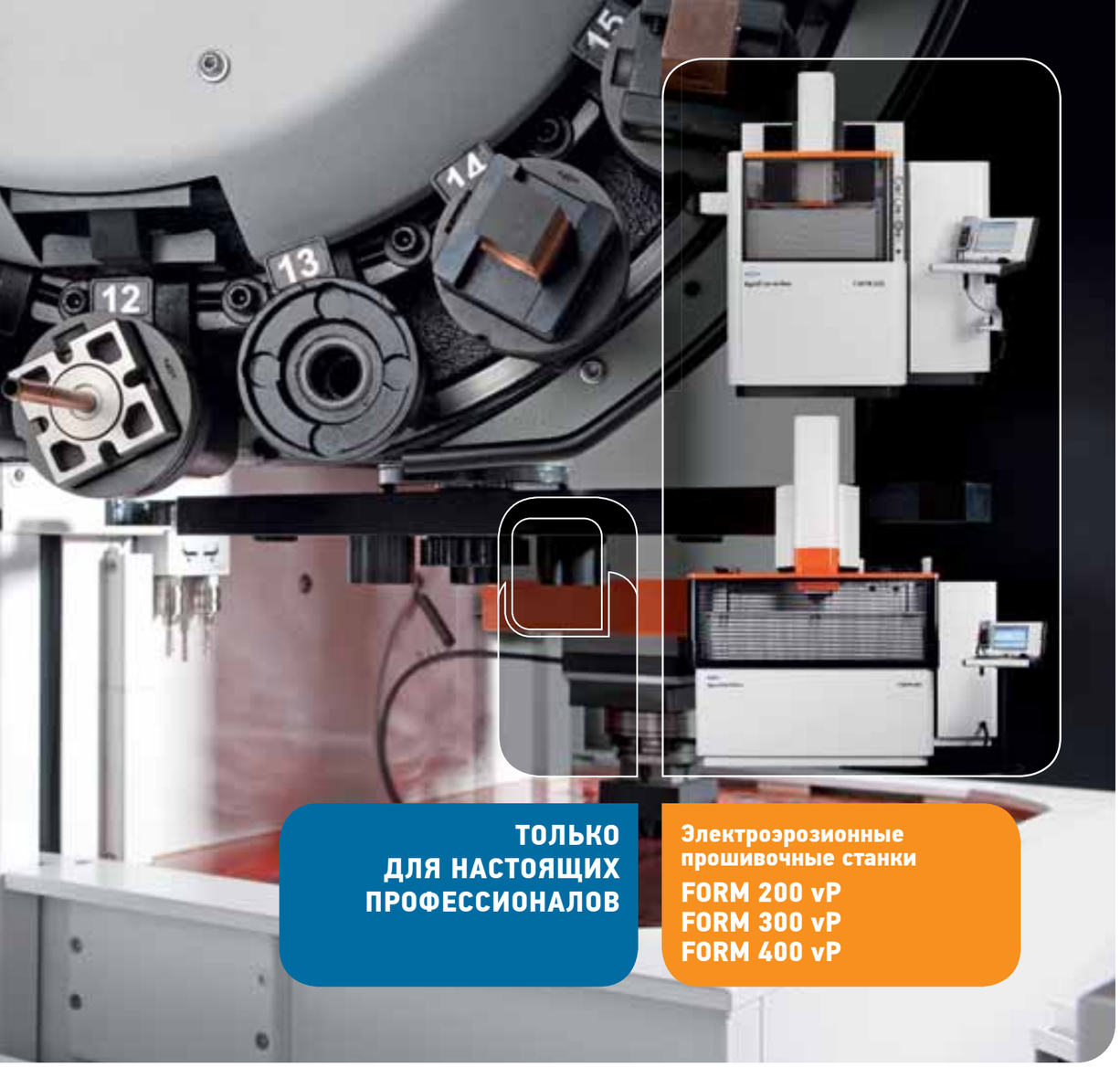


Технические данные			
Размеры деталей	Ø макс., мм	Внутр. 4000	Внеш. 4,300
	Ø мин., мм	Внутр. 1,400	Внеш. 1,700
	Вес макс., кг	2,700	3,500
Размеры установки, мм	A	7,200	
	B	2,100	
	C	5,200	
	D	800	
	E	4,400	
Энергопотребление	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Станок	45 кВА 3х380В, 50 Гц	
Расход инд. воды	R3	270 л/мин подача ; обратка	
	R4	190 л/мин подача 1¼ "; обратка 1¼ "	
Сжатый воздух		0,5 м³/ч / 5…6 бар	

Ветикальные станки GTV



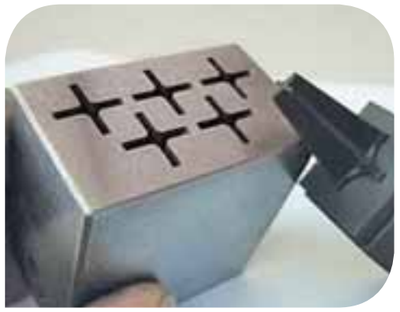
Технические данные			
Размеры деталей	Ø макс., мм	Внутр. 4000	Внеш. 4.300
	Ø мин., мм	500 / 900	Внеш. 500
	Вес макс., кг	4,000 кг	
Размеры установки, мм	A	7,200	
	B	2,100	
	C	5,200	
	D	800	
	E	4,400	
Энергопотребление	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Генератор 1	190 кВА 3х380В, 50 Гц	
	Станок	45 кВА 3х380В, 50 Гц	
Расход инд. воды	R3	270 л/мин подача ; обратка	
	R4	190 л/мин подача 1¼ "; обратка 1¼ "	
Сжатый воздух		0,5 м³/ч / 5…6 бар	



Космос | Авиация | Приборостроение | Микроэлектроника | Автопром

- Новый интеллектуальный генератор
- Обработка без износа электрода
- Точность швейцарской механики
- Шероховатость Ra 0,05 мкм
- Уникальная конструкция
- Высокоскоростной сменщик электродов

iQ-технология
нулевой износ



ГАЛИКА

ГАЛИКА АГ (Швейцария)
Официальный представитель GF AgieCharmilles в России
119334, Москва Пушкинская наб., 8а
Тел.: +7 (495) 234-60-00
Тел./факс: +7 (495) 954-44-16
E-mail: sales@galika.ru
www.galika.ru

+GF+ AgieCharmilles

Реклама

Общество с ограниченной ответственностью

СТАНКОТЕХКОМПЛЕКТ

Поставка запасных частей и материалов

Во все более жестких условиях всемирной конкуренции каждая компания должна делать все от нее зависящее, чтобы повысить свою конкурентоспособность и производительность.
Наиболее эффективным путем повышения производительности является сокращение времени непроизводительного простоя станка, иначе говоря, достижение наивысшей отдачи от капиталовложений в машинное оборудование.
Купить фантастический станок, способный на выполнение сложнейших задач, может каждый. При современном уровне станкостроения изготовление сложных деталей с малыми допусками уже не представляет проблемы.
По-настоящему серьезная задача состоит в том, чтобы одновременно повысить доходность Вашего бизнеса. И единственный путь — использовать станки более эффективно, а этого, в свою очередь, можно добиться, сокращая время оснащения станка инструментом, производственной оснасткой, расходными материалами (фильтрами, СОЖ и т.д.) и в конечном итоге запасными частями.
Все эти проблемы Вам поможет решить фирма «СТАНКОТЕХКОМПЛЕКТ». Наша фирма предлагает полный спектр расходных материалов и быстроизнашивающихся частей для электроэрозионного оборудования, поставляемого на российский рынок всеми мировыми производителями, а также запасные части. Поставки со склада и под заказ. Совершенно ясно, что быстрота поставки товаров становится все более сильным средством конкуренции. Мы уже долгое время работаем с крупнейшим европейским поставщиком расходных материалов и быстроизнашивающихся частей для электроэрозионного оборудования INTECH EDM без посредников, что позволяет нам предлагать нашим клиентам низкие цены и самые оптимальные сроки на поставки материалов.

Мы предлагаем широкий ассортимент продукции:

- проволока для электроэрозионного оборудования
- металлические электроды
- все сорта графита различной фасовки, вплоть до готовых электродов
- быстроизнашивающиеся части для электроэрозионных станков всех мировых производителей
- запасные части
- фильтры
- диэлектрик, охлаждающая жидкость, эмульсия
- измерительные инструменты
- антикоррозийные добавки
- зажимные механизмы и другие изделия фирмы System 3R и MECATOOL.

Фирма «СТАНКОТЕХКОМПЛЕКТ» является официальным представителем System 3R в России.
За более чем 40 лет работы фирма System 3R превратилась в концерн мирового масштаба. Деловая идея фирмы System 3R заключается в том, чтобы предоставить машиностроительной индустрии оптимальную отдачу от капиталовложения в машины и станки путем увеличения занятости машин при высоком качестве продукта. Для этого фирма System 3R предлагает обширный ассортимент продуктов как для новых, так и для старых машин практически любых типов и марок. Одним из основных лозунгов фирмы System 3R стало изречение: ПРОСТО! БЫСТРО! ТОЧНО!
Весь спектр производимых фирмой System 3R продуктов Вы можете быстро и по самым разумным ценам заказать и приобрести у официального представителя в России, которым является фирма «СТАНКОТЕХКОМПЛЕКТ».
Расположение фирмы в географическом плане является очень выгодным. Мы находимся в городе Электросталь, и наши заказчики при желании могут спокойно приехать в наш офис для того, чтобы увидеть предлагаемые нами продукты. Таких проблем, как пробки в Москве, из-за которых часто срываются важные встречи, у нас не существует. К нам можно добраться как по железной дороге, так и автотранспортом. На территории офиса находится большой склад, который постоянно пополняется и где всегда есть самые ходовые расходные материалы.

Для получения более полной информации просим Вас обращаться на фирму «СТАНКОТЕХКОМПЛЕКТ» по адресу:
Московская обл., г. Электросталь, ул. Лесная, д.8а
Тел./факс: (495) 726-56-82
E-mail: office@stankotechkomplekt.ru
www.stankotechkomplekt.ru
Мы будем рады ответить на все Ваши вопросы.

Реклама

Ежемесячный промышленный журнал «Металлообработка и станкостроение»
Регионы распространения:

Астана
Вильнюс
Воронеж
Днепропетровск
Екатеринбург
Запорожье
Ижевск
Казань
Киев
Комсомольск-на-Амуре
Курск
Липецк
Минск
Москва
Мурманск
Нижний Новгород
Новосибирск
Омск
Пермь
Псков
Петрозаводск
Рига
Ростов-на-Дону
Самара
Санкт-Петербург
Севастополь
Северодвинск
Симферополь
Таллинн
Ташкент
Тольятти
Томск
Тула
Уфа
Харьков
Челябинск
Чебоксары

Издатель:
Рекламно-Информационный Центр ОСТ-Р
107023, г. Москва, Электрозаводская ул., д. 20
Тел.: (495) 780-67-52