

Станки металлорежущие иллюстрированный каталог на CD

[Свидетельство о регистрации средства массовой информации Эл № ФС 77-20133 от 18.11.2004 г.](#)

Компания Рубикон представляет 10-е издание иллюстрированного каталога металлорежущих станков.

В каталог занесена информация о станках серийно выпускаемых в 1970 – 2012 годах станкостроительными предприятиями СССР, России, Белоруссии, Украины, Армении, Киргизии.

При составлении каталога был использован «Номенклатурный справочник – Станки металлорежущие универсальные» Министерства станкостроительной и инструментальной промышленности, постоянно действующий «Каталог-справочник» М., НИИмаш, «Справочник по станкам. Номенклатурный каталог», М., ЭНИМС, а также документация, проспекты и каталоги станкостроительных предприятий. В каталоге принята классификационная структура оборудования по технологическому назначению согласно Общероссийскому классификатору продукции ОКП 005-93.

В иллюстрированный каталог входит справочная, графическая и ценовая информация, область применения оборудования, его технические характеристики, фотографии, установочные чертежи, указаны заводы-изготовители и их прайс-листы. В каталоге справочнике присутствуют все станочные группы (38 1000 ОКП 005-93) - токарные станки, сверлильные, шлифовальные, зубообрабатывающие, фрезерные, электроэрозионные, токарные и фрезерные обрабатывающие центры, ленточнопильные, строгальные, долбежные, протяжные, лазерные, гидроабразивные.

В каталог справочник включена отраслевая база предприятий – производителей металлорежущих станков, инструмента, комплектующих. База содержит наименование предприятия, телефоны, почтовый адрес, адреса электронной почты, адреса в интернет, имена руководителей, описание выпускаемой продукции и оказываемых услуг. Кроме указанной информации, база включает логотипы предприятий, прайс-листы, и каталоги товаров (проспекты), ссылки на видеоматериалы.

Первый выпуск каталога состоялся в 2002 году. С этого времени Каталог постоянно пополняется и ежегодно обновляется. Заносятся вновь выпущенные станки, вновь открытые предприятия-производители и поставщики, обновленные прайс-листы.

Дополнительные информационные материалы:

[Перечень станков, занесенных в каталог](#)

[Перечень компаний, занесенных в каталог](#)

[Перечень ГОСТ, занесенных в каталог](#)

[Классификатор продукции](#)

Функциональные возможности каталога:

- Быстрый поиск по модели, наименованию, производителю
- Режим записная книжка для каждого станка. Поиск по записям
- Отбор и сортировка станков по классификатору продукции
- Внесение изменений в описание станка, добавление новых записей
- Составление произвольных списков станков и экспорт в Excel
- Быстрый поиск в базе данных компаний и фирм

Параметры Каталога

- Количество станков в каталоге: **7`012**
- Количество предприятий в адресной базе данных: **2`300**
- Размер на диске: **663** Mb
- Количество проспектов и каталогов: **1`261**
- Инструментальная система: MS Access 2000/2002/2007

Перечень данных о станках, внесенных в каталог

- Обозначение модели станка, наименование
- До 5-и фотографий
- Установочный чертеж
- Чертеж рабочей зоны
- Предприятие-изготовитель
- Код ОКП согласно ОКП ОК005-93
- Назначение, область применения, техническое описание
- Тип УЧПУ, емкость инструментального магазина
- Аналоги
- Год начала серийного производства
- Точность по ГОСТ 8-82
- Основные параметры и размеры согласно ГОСТ
- Мощность привода главного движения, кВт
- Габаритные размеры, мм
- Масса, кг



Сведения о предприятии - производителе

- Наименование предприятия
- Логотип
- Телефон, факс
- Адрес электронной почты E-mail
- Адрес интернет-сайта
- Производимая продукция, оказываемые услуги
- Представительства и дилеры в России и странах СНГ

Иллюстрированный каталог справочник предназначен для инженерно-технических служб машиностроительных предприятий, для специалистов металлообрабатывающих производств, станкоторговых и станкоремонтных организаций, специалистов оценочных компаний.

В каталоге представлены станки металлорежущие всех групп



Станки всех групп									
Модель	ОКП	Наименование	Сп	Предприятие - производитель					
165 (PMЦ 5000)	381 162	Станок токарно-винторезный универсальный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Рязанский станкостроительный завод РСЗ, ОАО Ро				
1658	381 162	Станок токарно-винторезный универсальный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Рязанский станкостроительный завод РСЗ, ОАО Ро				
166	381 162	Станок токарно-винторезный универсальный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Рязанский станкостроительный завод РСЗ, ОАО Ро				
1660	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В.С				
1670	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В.С				
1680	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Краматорский завод тяжелого станкостроения им. В.С				
16A05A-01	381 162	Станок токарно-винторезный повышенной точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Кироваканский завод прецизионных станков				
16A05AФ-01	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Кироваканский завод прецизионных станков				
16A20БФ3 (PMЦ 1000)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20БФ3 (PMЦ 1500)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20БФ3 (PMЦ 2000)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20БФ3-400	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20ВФ3	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3 (PMЦ 1000)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3 (PMЦ 1500)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3 (PMЦ 2000)	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С32	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С39	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С40	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С43	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С44	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С47	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С49	381 182	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С5	381 182	Станок токарный с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф3С8	381 182	Станок токарный с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16A20Ф40	381 188	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Красный пролетарий КП, ОАО				
16Б04А	381 162	Станок токарно-винторезный повышенной точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б04П	381 162	Станок токарно-винторезный повышенной точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б05А	381 162	Станок токарно-винторезный особо высокой точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б05АФ1	381 162	Станок токарно-винторезный особо высокой точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б05ВФ3	381 182	Станок токарный высокой точности с ЧПУ	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б05П	381 162	Станок токарно-винторезный повышенной точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б05П	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Кироваканский завод прецизионных станков				
16Б05ПФ102	381 162	Станок токарно-винторезный повышенной точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Одесский станкостроительный завод, ОАО				
16Б16	381 162	Станок токарно-винторезный	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Средневолжский станкостроительный завод СВЗС, С				
16Б16А	381 162	Станок токарно-винторезный особо высокой точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Средневолжский станкостроительный завод СВЗС, С				
16Б16АБ	381 162	Станок токарно-винторезный особо высокой точности	Подробнее	<input type="checkbox"/>	Средневолжский станкостроительный завод СВЗС, С				

		16A20БФ3-400	Станок токарный патронно-центральной с ЧПУ
Станки		381 182	Станки токарные с ЧПУ
		Красный пролетарий КП, ОАО	
		Москва	01.02.2011
		Прайс	

Запись: 169 из 7084 (Фильтр)



Список станков и их производителей

В каталог включены фотографии и спецификации оборудования, производители, представительства и дилеры в России и СНГ

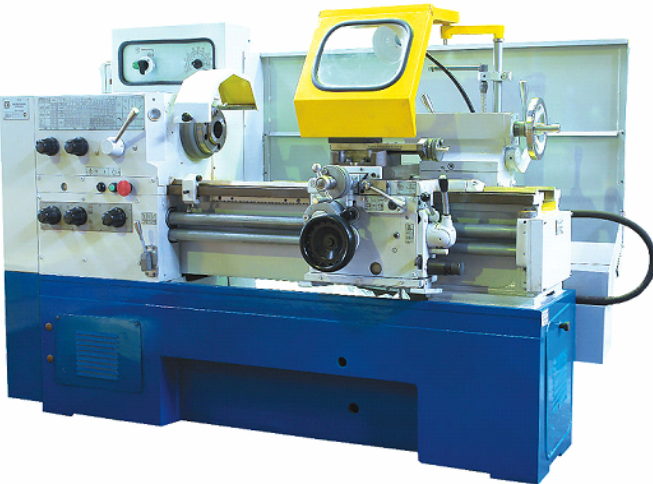

381 681		Станки вертикально-фрезерные и продольно-фрезерные с ЧПУ				
ГОСТ 27491-87		Модули гибкие производственные и станки многоцелевые сверлильно-фрезерно-расточные. Основные параметры и размеры.				
Класс точности станка по ГОСТ 8-82, (Н, П, В, А, С)						
Длина рабочей поверхности стола, мм	800					
Ширина стола, мм	320					
Наибольшее перемещение по осям X,Y,Z, мм	400_320_400					
Пределы частот вращения шпинделя, Min/Max, об/мин	63	3 150				
Мощность двигателя главного движения, кВт	6,9					
Габаритные размеры станка: длина_ширина_высота, мм	1400_1680_1820					
Масса станка с выносным оборудованием, кг	1 700					
Модель УЧПУ, установленного на станке / Число инструментов в маг.	ЧПУ					
Начало серийного производства						
> Замена >						
<p>Фрезерные станки серии OMM предназначены для горизонтального и вертикального фрезерования изделий из различных материалов цилиндрическими, дисковыми, торцевыми, концевыми, шпоночными, фасонными и другими фрезами, а также для сверления, рассверливания, зенкерования и расточки отверстий под разными углами, в различных плоскостях, в широком диапазоне режимов резания, в том числе с использованием современного скоростного инструмента.</p> <p>Характеристики станков два шпинделя (горизонтальный и вертикальный); четыре перемещения (X, Y, Z и гильзы вертикального шпинделя); широкие диапазоны регулирования подач и оборотов шпинделей, высокие крутящие моменты; широкая номенклатура принадлежностей и инструмента; работа горизонтальным и вертикальным шпинделями без съема вертикальной головки и серги; беззазорные шариковые винтовые передачи и синтетическое покрытие направляющих для высокоточного перемещения рабочих органов; базовые детали станков изготавливаются из синтетического гранита.</p> <p>Модели фрезерных станков OMM64S — вертикальный и горизонтальный стол, контурная система управления в модификации OMM64SC OMM67S — горизонтальный стол</p>						
		OMM64SC				
		Фото 1	Фото 2			
		Фото 3	Фото 4			
		Фото 5				
	Микрон, ОАО Одесса			Связанные ссылки		
	Украина, 270071, г. Одесса, ул. Промышленная, 37			http://micron.odessa.ua/	http://www.youtube.com/watch?v	
	+380-48	34-07-77, 34-08-88, 23-98-27	34-09-99	http://microntools.ru		
	http://micron.odessa.ua/	iaito@micron@micron.tenet.odessa.ua	Прайс	01.02.2007	http://wmmt.net/rus/catalog/factory/	

Окно с описанием станка

В описание машины входят ссылки на видеофайлы, ссылки на сайты поставщиков этого оборудования в России


500VS		Справка	ГОСТ
Станок вертикально-фрезерный с ЧПУ и АСИ			
381 681	Станки вертикально-фрезерные и продольно-фрезерные с ЧПУ		
ГОСТ 27491-87	Модули гибкие производственные и станки многоцелевые сверлильно-фрезерно-расточные. Основные параметры и размеры.		
Класс точности станка по ГОСТ 8-82, (Н, П, В, А, С)	П		
Длина рабочей поверхности стола, мм	500		
Ширина стола, мм			
Наибольшее перемещение по осям X,Y,Z, мм	650_500_600		
Пределы частот вращения шпинделя, Min/Max, об/мин	0	12 000	
Мощность двигателя главного движения, кВт	22,5		
Габаритные размеры станка: длина_ширина_высота, мм	2310_3530_3200		
Масса станка с выносным оборудованием, кг	10 500		
Модель УЧПУ, установленного на станке / Число инструментов в маг.	Siemens 840D	24	
Начало серийного производства			
> Замена >			
<p>Обработка центр с автоматической сменой инструмента (АСИ) и числовым программным управлением (ЧПУ) модели 500VS предназначен для комплексной обработки деталей из различных конструкционных материалов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства. Имеет возможность токарной обработки. Выполняет операции наружного и внутреннего точения, сверления, зенкерования, развертывания, получистового и чистового растачивания отверстий, нарезания резьбы метчиками и фрезами, фрезерования</p> <p>Параметры из проспекта</p>			
			
Фото 1		Фото 2	
Фото 3		Фото 4	
Фото 5			
	Стерлитамак - М.Т.Е. Стерлитамакский станкостроительный завод, ОАО		Связанные ссылки
	453103, Башкортостан, г. Стерлитамак, ул. Элеваторная, 37		http://stanok-mte.ru
	3473	43-04-02, 43-92-81, 43-56-00	43-76-86
	http://stanok-mte.ru	mailto:market@stanki.bashtel.ru	Прайс 01.02.2010
	Жаринов Владимир Николаевич генеральный директор		

Окно с описанием станка

381 162		Станки токарно-винторезные, универсальные	
ГОСТ 18097-93 (ИСО)		Станки токарно-винторезные и токарные. Основные размеры. Нормы точности.	
Класс точности станка по ГОСТ 8-82, (Н, П, В, А, С)	П		
Наибольший диаметр детали обрабатываемой над станиной, мм	400		
Наибольший диаметр детали обрабатываемой над суппортом, мм	220		
Наибольшая длина обрабатываемой детали, мм	1500		
Пределы частот вращения шпинделя, Min/Max, об/мин	12	2 200	
Мощность двигателя главного движения, кВт	5,5		
Габаритные размеры станка: длина_ширина_высота, мм	2020_1110_1505		
Масса станка с выносным оборудованием, кг	2 040		
Модель УЧПУ, установленного на станке / Число инструментов в маг.	-		
Начало серийного производства			
> Замена >			
<p>Станки модели SAMAT 400 предназначены для выполнения всевозможных (черновых и финишных) видов токарной обработки деталей тел вращения, включая производительное нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб. Станки выпускаются с приводом в двух исполнениях: привод главного движения ступенчатый и бесступенчатый. В случае бесступенчатого привода в обозначении станка появляется буква "V". Пржнее название 16Б16П</p> <p>SAMAT 400 XV Класс точности по ГОСТ 8-82П Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной, мм400 Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над суппортом, мм220 Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в выемке станины (ГАП) *, мм500 Длина устанавливаемого изделия, мм500 Диаметр отверстия в шпинделе, мм45 Высота реза в резцедержателе, мм25 Коническое отверстие в шпинделеМорзе 6 Коническое отверстие пиноли задней бабкиМорзе 5 Количество скоростей шпинделябесступенчато Пределы частот вращения шпинделя, мин-112-2200 Пределы величин оборотных подач, мм/об: продольных0,05-2,8</p>			
			
Фото 1 Фото 2 Фото 3 Фото 4 Фото 5			
		Средневолжский станкостроительный завод СВЗС, ОАО	
443036, Самара, ул. Набережная реки Самара, 1		Связанные ссылки	
846	332-17-20, 339-05-02	333-26-50	http://svsz.ru/
http://svsz.ru/	mailto:sales@svsz.ru	Прайс	01.01.2009
Чижов Станислав Геннадьевич исполнительный директор			

Окно с описанием станка

*В каталоге представлены предприятия - производители
металлообрабатывающего оборудования*

Предприятия производители и поставщики оборудования									
Город	Предприятие	Стан	Сайт	Прайс	Дата	Код	Телефон	Сл	
Киров	Шервуд, ОАО		http://www.stanok.kirov.ru/			8332	37-32-63, 37-3:		<input type="checkbox"/>
Киров	ЭлектроПривод, ОАО Киров		http://epv.ru/			8332	23-13-83		<input type="checkbox"/>
Киров	ЭлектроСистема завод, ОАО	9				8332	23-56-66, 23-5:		<input type="checkbox"/>
Кировград	Кировградский завод твердых сплавов, ОАО		http://kzts.ru			34357	3-16-46		<input type="checkbox"/>
Кировоград	Гидросила, ОАО		http://hydrosila.com/			86342	35 83 41		<input type="checkbox"/>
Клин	Клинский станкостроительный завод, ОАО	9	http://klin-stankozavod.narod.ru/			495	539-84-69, (09:		<input type="checkbox"/>
Кобрин	Кобринский инструментальный завод СИТОМО, РУПП		http://zawod.ru/zavod/sitomo.htm			+375-1642	2-11-63, 2-22-2		<input type="checkbox"/>
Ковров	Ковровский электромеханический завод, ОАО		http://kemz.org/			49232	9-34-56		<input type="checkbox"/>
Ковров	СКБ Приборостроения и Автоматики, ОАО		http://oao-skbpa.ru/			49232	9-36-37		<input type="checkbox"/>
Коломна	Коломенский завод тяжелых станков, ЗАО	137	http://stanok.kolomna.ru/			49661	3-25-93,3-60-5		<input type="checkbox"/>
Коломна	Ладья Станкоремонтное предприятие, ООО		http://ladya.sehost.ru/			4966	12-12-56		<input type="checkbox"/>
Коломна	НЕРТА-Сервис, ООО		http://nerta-servis.kom.su/	Прайс	01.02.2011	4217	8(499)943-96-7		<input type="checkbox"/>
Коломна	СКБ-ЗТС, ООО	73	http://stanki-kolomna.ru/	Прайс	01.01.2006	4966	13-52-00, 13-6:		<input type="checkbox"/>
Коломна	СтанкоГарант, ООО Группа компаний		http://stankogarant.ru/			496	615-15-14		<input type="checkbox"/>
Коломна	СтанкоСервис, ООО Коломна		http://ssk.web-box.ru/			4966	14-82-89		<input type="checkbox"/>
Комсомольск	Амурлитмаш, ОАО		http://amurlitmash.ru			4217	22-87-77		<input type="checkbox"/>
Конаково	Конаковский завод механизированного инструмента, ОАО Бородино		http://kzmi.biz			48242	4-24-98		<input type="checkbox"/>
Копейск	ДЕКОР, ООО кло		http://www.biokomfort.com/			351	255-58-50		<input type="checkbox"/>
Копейск	Станки и технологии, ООО Копейск		http://stanok-t.ru	Прайс	01.01.2007	351	278-69-57, 278		<input type="checkbox"/>
Копейск	Станко-РЭМ, ООО		http://www.stanko-rem.ru			351	253-29-36		<input type="checkbox"/>
Коровоград	Дельта-Крок, ООО Delta-Krok		http://delta-krok.com			3080	522 555 032		<input type="checkbox"/>
Королев	Автоматизированное Проектирование Машин АПМ НТЦ, ООО		http://apm.ru/			495	514-84-19		<input type="checkbox"/>
Королев	Глисон Gleason США		http://ru.gleason.com/			495	781 92 87		<input type="checkbox"/>
Корсунь-Шевченк	СтанкоПром ПО, ООО Корсунь-Шевченко	12				+380-4735	2-40-50, 2-06-3		<input type="checkbox"/>
Кострома	Кодос Станкоагрегат, ООО		http://kodosagregat.ru			4942	54-52-68		<input type="checkbox"/>
Кострома	Кодос ТПК, ООО		http://promstanki.ru	Прайс	01.02.2009	4942	54-52-68		<input type="checkbox"/>
Кострома	Костромской завод автоматических линий КЗАЛ, ООО	21	http://kzal.ru	Прайс	01.01.2004	4942	32-60-98, 54-0:		<input type="checkbox"/>
Кострома	Луч, ОАО		http://zavodluch.h12.ru			4942	54-83-81		<input type="checkbox"/>
Кострома	Простор фирма, ООО		http://stanki-drev.ru/			4942	54-57-91, 32-5		<input type="checkbox"/>
Кострома	Труд, ООО		http://region-kostroma.ru			4942	55-56-91		<input type="checkbox"/>
Кострома	Фина-С, ЗАО		http://kmtn.ru/~fina-s/			4942	54-45-43		<input type="checkbox"/>
Котельнич	Котельничский механический завод, ОАО		http://krm7.kirov.ru			83342	4-04-75		<input type="checkbox"/>
 Азовский завод кузнечно-прессовых автоматов, ОАО КПА 346780, Ростовская область, г. Азов, Литейный проезд 2 Васильев Александр Сергеевич генеральный директор Станки http://kpress.ru/ mailto:sales@kpress.ru 01.01.2009 Прайс									

Список компаний производителей и поставщиков

В описании компаний включены их телефоны, адреса, www сайты, проспекты и каталоги выпускаемой продукции

Азовский завод кузнечно-прессовых автоматов, ОАО КПА			
Адрес предприятия	346780, Ростовская область, г. Азов, Литейный проезд 2		
Код города, телефон, факс	86342	6-75-98, 6-76-68, 6-87-44	6-77-97
WWW, E-mail, Прайс-лист	http://kppress.ru/		mailto:sales@kppress.ru Прайс 01.01.2009
Руководитель предприятия	Басильев Александр Сергеевич генеральный директор		
Год основания - 1947 Численность - 600			Связанные ссылки
Азовский завод кузнечно – прессовых автоматов специализируется на изготовлении			http://kppress.ru/
автомат проволочно-гвоздильный K09.117.02			http://forqinq.by.ru
Кузнечно-Прессовое оборудование			http://www.kppress.h1.ru
автомат резьбонакатный АБ2518			
автомат резьбонакатный АБ2516			
автомат резьбонакатный АБ2520			
автомат резьбонакатный АБ2522			
автомат резьбонакатный K09.219.81			
автомат холодной штамповки K09.135.05			
автомат холоднштамповочный АВ1818Б			
автомат холоднштамповочный АВ1819Б			
автомат холоднштамповочный АВ1821Б			
автомат холоднштамповочный АВ1822Б			
автомат холоднштамповочный СУПЕР K09.146.00			
холоднштамповочный четырехпозиционный автомат АВ1918Д			
холоднштамповочный четырехпозиционный автомат АВ1919Д			
холоднштамповочный четырехпозиционный автомат АВ1921Д			
Заточной станок			
станок для заточки отрезных ножей K09.045.01			
Металлообрабатывающее оборудование			
станок трубогибочный А1282			
станок трубогибочный А1283			
Автомат для изготовления цепей			
цепевязальный автомат А8121А			
цепевязальный автомат K09.819.02			
цепевязальный автомат K09.823.02			
цепекалибровочный автомат А8321			
цепекалибровочный автомат А8324			
цепекалибровочный автомат А8325			
цепесварочный автомат А8220			
цепесварочный автомат А8222			

Окно с описанием компании

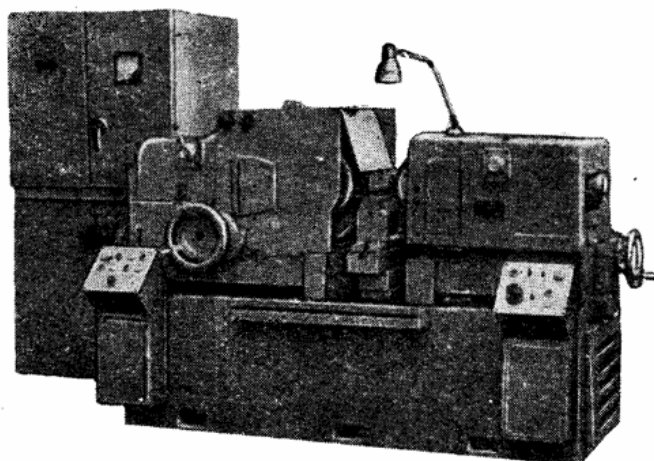
В каталог включены проспекты и каталоги компаний - производителей

Листы № 7.04.016 и № 7.04.017 Лист № 7.04.016	МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ Каталог-справочник	ОКП 38 1310
		УДК 621.924.046
7. Станки шлифовальной группы		04. Станки бесцентровошлифовальные

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С. М. КИРОВА

СТАНОК КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ БЕСЦЕНТРОВЫЙ

Модель 3А184



Станок предназначен для шлифования гладких, ступенчатых, конических, сферических, а также разнообразных фасонных поверхностей, представляющих тела вращения, методом сквозного и врезного шлифования.

Методом врезания обрабатывают цилиндрические изделия с буртами, выступами а также конические, сферические и другие фасонные детали. Конические изделия можно шлифовать также с продольной подачей до упора.

Шлифованию могут подвергаться изделия до и после термической обработки из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, а также изделия из различных неметаллических материалов (стекло, текстолит, пластмассы) при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа.

Быстрый подвод, рабочая подача бабки шлифовального круга в поперечном направлении, выталкивание изделий из зоны шлифования и правка шлифовального и ведущего кругов производится специальными механизмами с гидравлическим приводом.

Станок имеет устройство для наладки малых перемещений бабки шлифовального круга с целью компенсации его износа.

Точность обработки деталей на станке: некруглость 1,2 мкм, погрешность диаметра в продольном сечении 2 мкм, шероховатость поверхности $\nabla 10$, класс точности станка В.

Для сквозного шлифования заводом изготавливается модификация станка модель 3А184П, которая отличается отсутствием узла автоматической подачи на врезание и механизма осцилляции шлифовального круга.

МОСКВА 1974

Проспект - каталог производителя

Назначение, описание и технические параметры оборудования

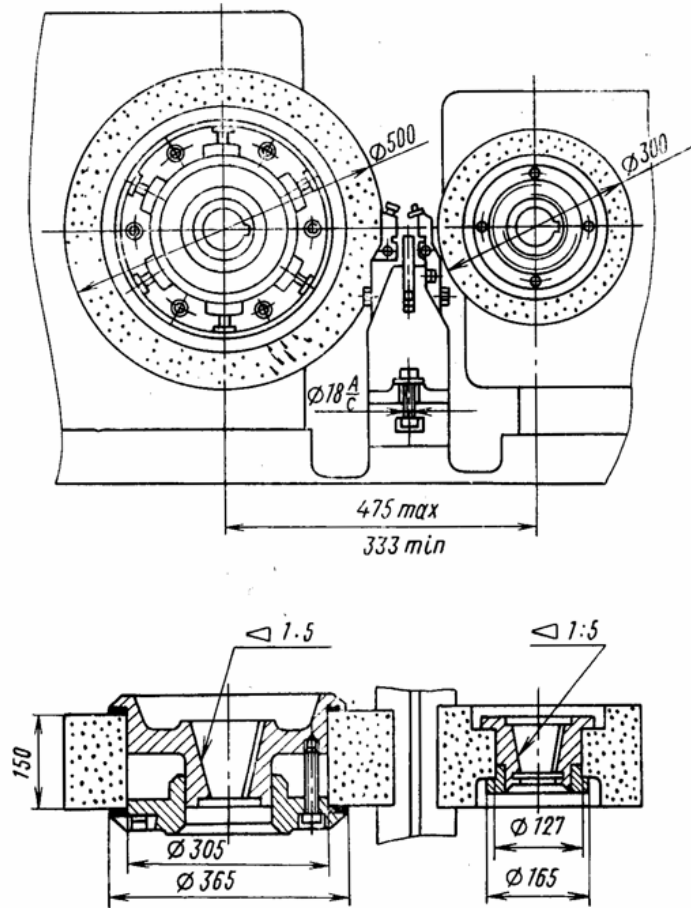
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ			
Диаметр обрабатываемого изделия, мм:		Гидропривод механизма врезания	
наибольший	80	Производительность лопастного насоса гидропривода, л/мин	12/8 (сдвоенный)
наименьший	3	Номинальное давление в системе, кгс/см ²	10
Наибольшая длина шлифования, мм:		Емкость бака, л	55
при сквозном шлифовании	165	Агрегат смазки	
при врезном шлифовании	145	Производительность шестеренного насоса, л/мин	8
Высота от основания станка до оси изделия, мм	1060	Емкость бака, л	45
Шлифовальный круг		Агрегат охлаждения	
Тип	ПП	Производительность лопастного насоса, л/мин	45
Наружный диаметр, мм:		Пропускная способность магнитного сепаратора, л/мин	50
наибольший	500	Емкость бака, л	200
наименьший	400	Привод, габарит и масса станка	
Наибольшая высота, мм	150	Род тока питающей сети	Трехфазный переменный
Диаметр отверстия, мм	305	Частота тока, гц	50
Число оборотов в минуту	1337; 1910	Напряжение, в:	
Окружная скорость, м/сек	35; 50	переменного тока:	
Ведущий круг		питающей сети	380
Тип	ПВД	электроприводов	380
Наружный диаметр, мм:		цепей управления	110
наибольший	300	цепей местного освещения	36
наименьший	260	цепей сигнализации	5,5
Наибольшая высота, мм	150	постоянного тока	110
Диаметр отверстия, мм	127	Электродвигатели:	
Наибольший угол наклона в вертикальной плоскости, град	+6 -4	привода шлифовального круга:	
Число оборотов в минуту (регулирование бесступенчатое):		тип	АО2-61-4-С1
при работе	10—130	мощность, кВт	13
при правке	300	число оборотов в минуту	1460
Скорость шлифования, м/сек	35,50	привода ведущего круга:	
Шлифовальная бабка		тип	ПБСТ-22-В
Размер конуса шпинделя шлифовального круга по ГОСТ 2323—67:		мощность, кВт	0,85
диаметр, мм	100	число оборотов в минуту	2500
конусность	1:5	привода электромашинного усилителя:	
Наибольшее установочное перемещение, мм		тип	ЭМУ-12А-С1
Ускоренное перемещение при врезном шлифовании, мм	16	мощность, кВт	1,9
Рабочее перемещение, мм:		число оборотов в минуту	2900
на одно деление лимба механизма подачи	0,0025	привода лопастного гидронасоса:	
на один оборот лимба механизма подачи	0,3	тип	АОЛ2-21-4-С1
наибольшее механизмом врезания	По копиру	мощность, кВт	1,1
Перемещение механизмом подналадки, мм:		число оборотов в минуту	1350
наибольшее	0,1	привода шестеренного насоса смазки:	
наименьшее	0,0025	тип	АОЛ21-4-С1
Ведущая бабка		мощность, кВт	0,27
Перемещение, мм:		число оборотов в минуту	1400
наибольшее установочное	55	привода насоса охлаждения:	
на одно деление лимба винта подачи	0,02	тип	ПА-90-С1
на один оборот лимба подачи	2	мощность, кВт	0,18
Механизм правки кругов		число оборотов в минуту	2800
Поперечное перемещение алмаза, мм:		привода магнитного сепаратора:	
на одно деление лимба	0,01	тип	АОЛ11-4-С1
на один оборот лимба	1,5	мощность, кВт	0,12
Наименьшая скорость перемещения алмаза в продольном направлении, мм/мин	30	число оборотов в минуту	1400
		Общая мощность, кВт	17,42
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	3510×2200×1910
		Масса станка с приставным оборудованием и принадлежностями, кг	5670

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 1284—68 ЗА184-13А	Электромашинный усилитель	1	
	Узел привода	1	
	Суппорт сквозного шлифования для ширины круга 150 мм	1	
	Суппорт врезного шлифования для ширины круга 150 мм	1	
	Узел бака охлаждения	1	
	Ремень клиновой	6	Б2000
	Шкаф с электро-гидроаппаратурой	1	
<i>Принадлежности</i>			
65А.208; 209; 210; 211	Нож	4	∅ 3—5 5—12; 12—20; 20—80
65А.219; 220; 221; 222	Нож	4	∅ 3—5; 5—12; 12—20; 20—80
65А.212; 213; 214; 215	Копир	4	
65А.217; 218	Щетка	8	
65А.216; 223	Толкатель	2	
41А.203; 204; 205; 206; 207; 208; 209; 210	Подкладка	8	
90А.001	Ключ	1	
90А.008	Лоток передний	1	
90А.004	Лоток задний	1	
90А.006	Щиток	1	
90А.203	Щиток	1	
90А.208А	Оправка для балансировки шлифовального круга	1	
90А.209	Гайка-оправка	1	
П11-101	Съемник	1	
Д73-72	Ключ к замкам электрошкафа	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 7; 8; 10; 14; 17
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 19×22; 27×30; 50×55
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	Емкость 200 см ³
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	Гр. 2 кд21 хр.
У31-101	Высотомер	1	385×250×284
<i>Запасные детали</i>			
ТУ 1-13-125 и 1-3-164	Лампа специальная СЦ89, цоколь Р-14	2	127 в, 8 вт
ГОСТ 1182—64*	Лампа для местного освещения г, цоколь Р27/27-1	1	36 в, 40 вт
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-2 к предохранителю ПРС-6-П	3	2 а
МРТУ 16-522-011—67	Плавкая вставка ПВД-2 к предохранителю ПРС-6-П	3	2 а

Проспект – каталог производителя

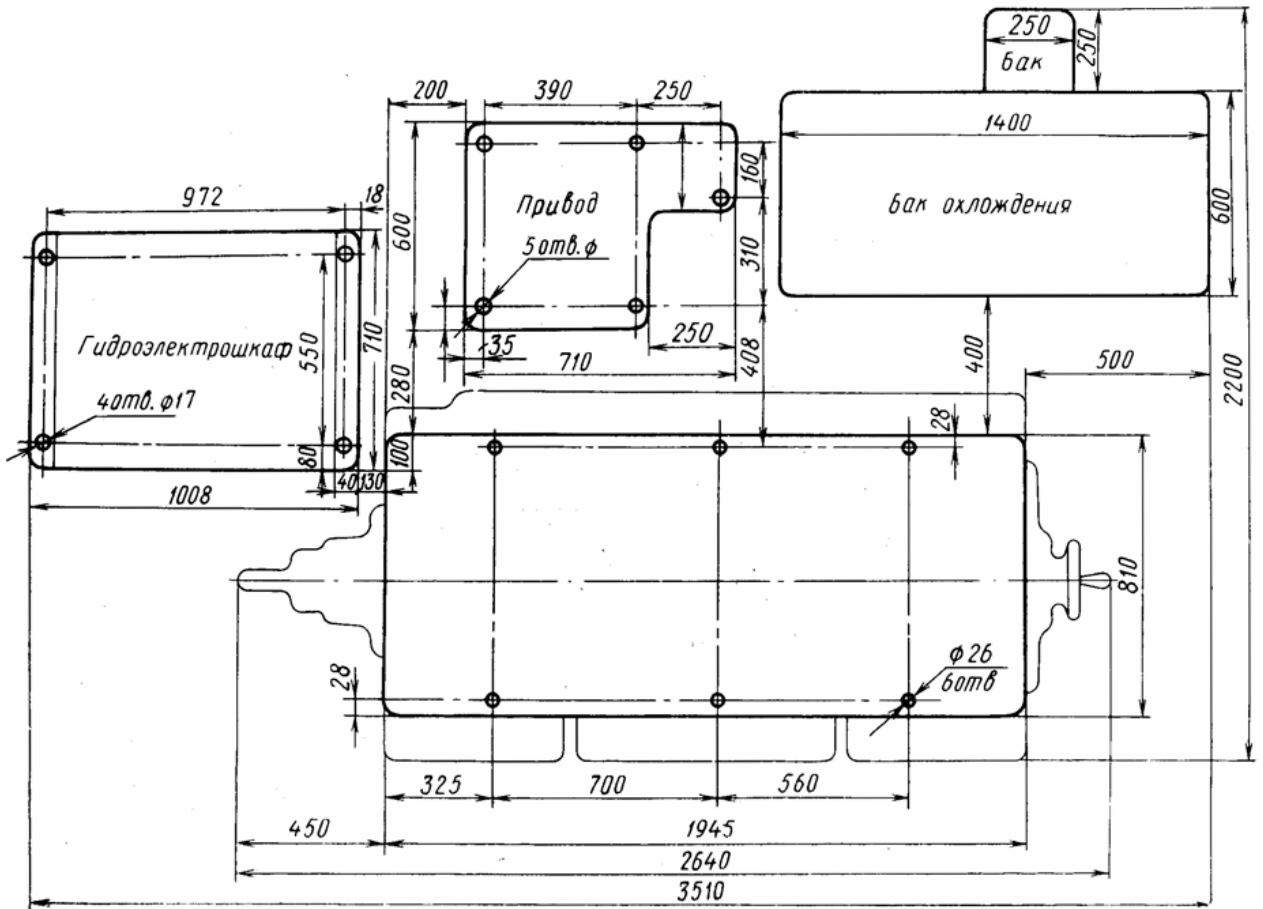
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



— 5 —

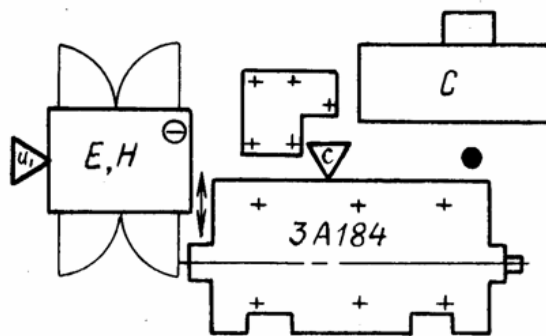
Прспект - каталог производителя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



- Примечания: 1. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 500 мм.
 2. При установке станка в цехах с централизованной системой охлаждения бак для охлаждающей жидкости не устанавливается.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
 Масштаб 1:50



© НИИМаш, 1974

T-00674

Подписано в печать 13/II-74 г


Объем печ. л. 0,5 Тираж 5100 экз.

Изд. № 401-4(16)

Заказ № 3024

Цена 12 коп.

Типография НИИМаш, ст. Щербинка



РЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
ГОМЕЛЬСКИЙ СТАНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. С.М. КИРОВА

СТАНКО-ГОМЕЛЬ

STANKO-GOMEL


REPUBLICAN UNITARY ENTERPRISE
GOMEL MACHINE TOOL PLANT «S.M. KIROV»

по лицензии фирмы «Хеккерт» (Германия)

КОНСОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

KNEE-TYPE MILLING MACHINES

under Heckert license



- Традиционный режим работы
- Автоматические циклы обработки:
 - автоматическое фрезерование;
 - фрезерование с искривленным инструментом;
 - фрезерование по угловому штифту в трех плоскостях xy, xz, yz посредством кулачкового управления
- Механизм опускания консоли и механизм попутной подачи в продольной координате
- Электромеханическое приспособление для зажима инструмента
- Главные узлы (основная плита, стойка, консоль, суппорт, стол изделия) - изготовлены из серого чугуна и имеют оптимальную форму
- Фторопластовые направляющие консоли и поперечные салазки обладают хорошими антифрикционными свойствами и антизадириной способностью
- Мощность приводов и высокая жесткость станков позволяют применять повышенные режимы обработки
- Точность и высокое качество обработки
- Надежность и долговечность

- Traditional operating mode
- Automatic machining cycles:
 - automatic milling;
 - curve angle milling;
 - rectangular milling with cam control in xy, xz, yz - planes
- Knee lowering device and longitudinal axis feed-in mechanism
- Electromechanical tool clasper
- Main units (basic bed, column, knee, support, table) are made from grey cast iron and have optimal form
- Fluoroplastic guideways of column and cross slide have good antifriction and anticoring properties
- Drives power and high hardness of the machines permit the using of increased operating modes
- Accuracy and high quality of the machining
- Safety and durability

Прспект – каталог производителя

Перечень продукции компании Рубикон
Иллюстрированные каталоги, справочники, базы данных
по металлорежущим станкам и кузнечно - прессовому оборудованию



Станки металлорежущие
иллюстрированный
каталог на cd



Машины кузнечно-
прессовые
Иллюстрированный
каталог на cd



Оборудование
деревообрабатывающе
е Иллюстрированный
каталог на cd



Узлы, комплектующие,
оснастка
Иллюстрированный
каталог на cd



Станки Немецкие
Иллюстрированный
каталог на cd



Станки Болгарские
Иллюстрированный
каталог на cd



Станки Тайваньские
Иллюстрированный
каталог на cd



Станки Китайские
Иллюстрированный
каталог на cd



База данных
Продавцы,
предложения, цены



Отраслевая адресная
база данных



Иностранные
производители
металлообрабатывающ
его оборудования



Англо-русский словарь



Электронная
библиотека -
станкостроение,
металлообработка



Паспорта станков



Рубикон, ООО

Компания Рубикон основана в 2000 году. Специализация компании - разработка, сопровождение и распространение каталогов, справочников, баз данных в области металлообрабатывающего оборудования.

На сегодняшний день компания является ведущим разработчиком в своей области. За десять лет разработаны каталоги по отечественным и иностранным металлорежущим станкам, кузнечно-прессовому и деревообрабатывающему оборудованию, ценовые базы данных. Всего в списке решений компании Рубикон более 20 наименований продукции

Работа над каталогами идет постоянно, каждый год появляются новые версии: обновляется и добавляется информация об оборудовании, предприятиях-производителях и поставщиках, обновляются прайс-листы совершенствуется интерфейс.

Особенности и преимущества наших изданий:

- - Полнота и актуальность информации, размещенной в каталогах
- - Качество и эксклюзивность информационных материалов

Все издания компании зарегистрированы в Федеральной службе по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций.

Адреса и реквизиты

Рубикон, ООО

Директор - Суднев Александр Евгеньевич

426003, г. Ижевск, пр. Квартальный, 82, офис 23

Почтовый: 426076, г. Ижевск, а/я 380

тел/факс: (3412) 66-45-05

<http://stanki-katalog.ru>

stanki@udm.ru

Линия технической поддержки (3412) 66-45-05

Банковские реквизиты:

ИНН 1835045268, КПП 183501001

р/с 40702810968020101419 в отделении № 8618 Сбербанка России, г. Ижевска,

к/с 30101810400000000601 БИК 049401601