



СТАНКОМАШ
КОМПЛЕКС

2024

Тверской станкостроительный завод

Система ЧПУ

Пятиосевые обрабатывающие центры

Портальные обрабатывающие центры

Горизонтальные обрабатывающие центры

Вертикальные обрабатывающие центры

Токарные обрабатывающие центры

Токарные станки с ЧПУ с наклонной станиной

Трубофрезные станки с ЧПУ

Вертикальные токарные станки с ЧПУ

Токарные станки с ЧПУ с горизонтальной станиной

Станки в лизинг

Инжиниринг

Сервис

Инструмент и оснастка

УЦИ и измерительные линейки

Наш сайт и блог

#Станкиилюди

ТВЕРСКОЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

1999

Год основания

№ 1

По выпуску станков с ЧПУ

5 000

Отгруженных станков

18 000

Квадратных метров

Предприятие находится в городе Твери на производственной площади 18 000 квадратных метров. Работает на рынке металлообрабатывающего оборудования с 1999 года и за это время оснастило более 3 000 предприятий по всей России и отгрузило более 5 000 станков. Согласно рейтингу ассоциации «Станкоинструмент» компания является лидером в России по количеству выпускаемого металлообрабатывающего оборудования с ЧПУ.

В 2020 году завод внесен в перечень системообразующих предприятий Тверской области.



ТВЕРСКИЕ СТАНКИ ПОКРЫВАЮТ БОЛЕЕ 80% ПОТРЕБНОСТЕЙ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ СРЕДНЕГО МАШИНОСТРОЕНИЯ

Продукцию завода используют во всех регионах России и странах СНГ в различных отраслях промышленности.

На тверских станках производят:

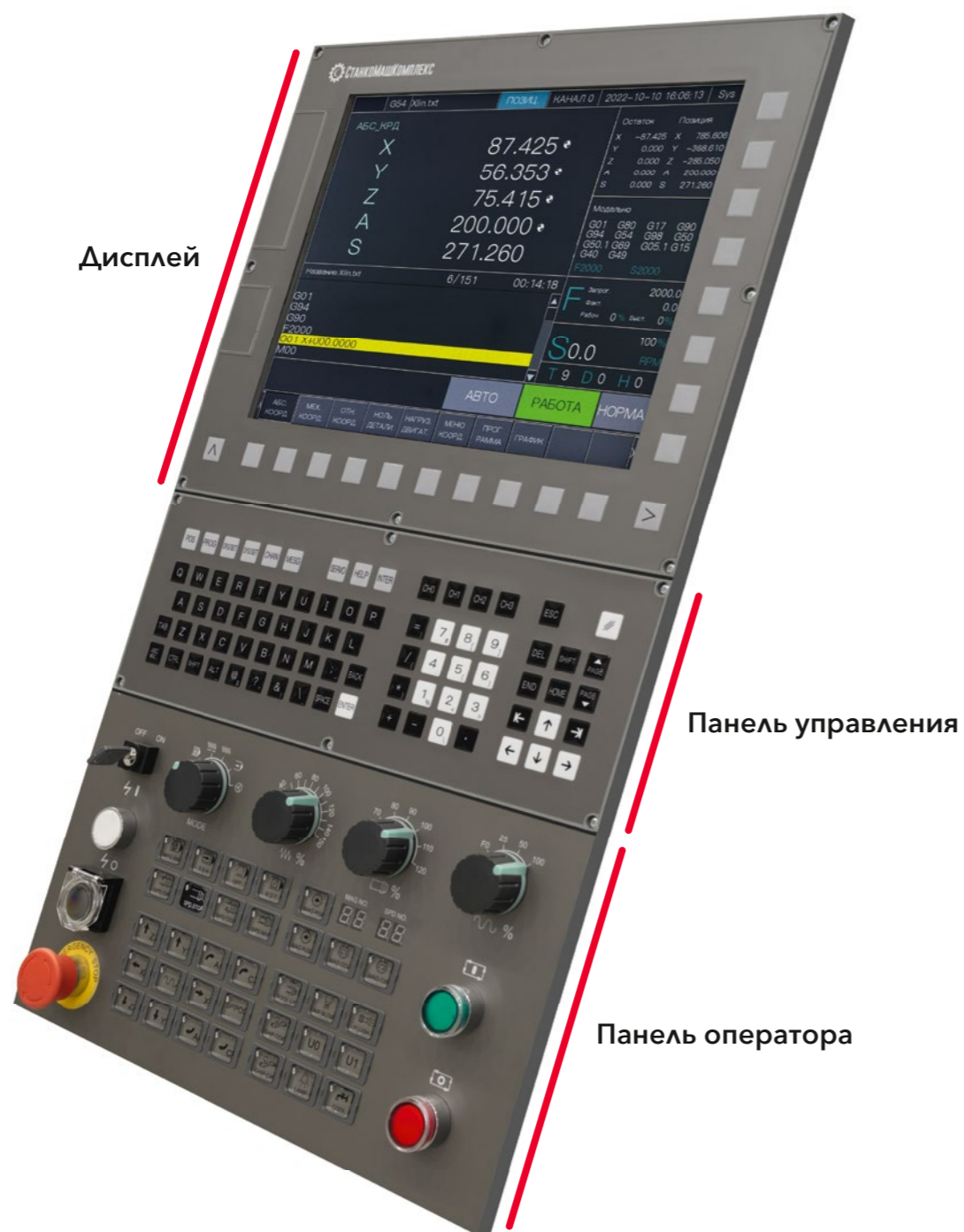
- запасные части и узлы станков;
- оборудование для сельского хозяйства;
- судовые двигатели и дельные вещи;
- трубопроводную арматуру для нефтегазовой отрасли;
- детали для автомобильной промышленности;
- комплектующие для аэрокосмической отрасли;
- и многое другое.

Для решения производственных задач завод предлагает более 30 моделей станков с ЧПУ и индивидуальное проектирование станков с учетом всех пожеланий заказчика:

- пятиосевые и порталные обрабатывающие центры;
- горизонтальные и вертикальные обрабатывающие центры;
- токарные обрабатывающие центры;
- токарные станки с прямой и наклонной станиной.

Каждый станок тверского станкостроительного завода:

- оснащен современной системой ЧПУ;
- соответствует ГОСТ и техническим регламентам;
- проходит проверку лазерным интерферометром и системой Ballbar;
- непрерывно испытывается в рабочем режиме не менее 48 часов.



Дисплей

Панель управления

Панель оператора

СИСТЕМА ЧПУ

Система ЧПУ СтанкоМашКомплекс® обладает широкими эксплуатационными возможностями и позволяет осуществлять одновременную 5-осевую обработку. Встроенные функции компенсаций повышают точность станка, а для хранения всех необходимых управляющих программ предусмотрен большой объем внутренней памяти. Интерфейс максимально прост в использовании и будет понятен всем пользователям систем FANUC® и Siemens®.

Дисплей

Цветной ЖК-дисплей с диагональю 15 дюймов отображает все параметры работы станка на одном экране, что делает работу оператора более удобной.

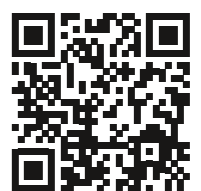
Панель управления (MDI)

Полноразмерная панель управления станком располагает буквенно-цифровой QWERTY-клавиатурой для ввода программ, клавишами управления и меню, необходимыми для переключения между экранами.

Панель оператора

Панель оператора со встроенной кнопкой аварийной остановки, кнопками включения/выключения станка, регуляторами скорости и подачи, клавишами управления и индикаторами инструмента в шпинделе и магазине.

Подробный видеобзор системы ЧПУ, демонстрация работы и ответы на вопросы



Технические характеристики:

- 15-ти дюймовый ЖК-дисплей;
- 5 одновременно управляемых осей;
- язык программирования ISO G-код;
- объем памяти под программы 512 МБ (2.8 ГБ – опция);
- русский язык интерфейса;
- графическое отображение управляющей программы;
- количество поддерживаемых инструментов 99 шт.;
- готовые циклы измерения инструмента и детали;
- функции компенсации люфта, длины, радиуса, степени износа инструмента;
- поддержка САМ-систем;
- минимальная единица измерения хода (дискретность) 1 мкм;
- метрическая и дюймовая системы измерения;
- два USB интерфейса на передней панели.

СТАНКИ С ЧПУ

ПЯТИОСЕВЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Обрабатывающие центры FIVE предназначены для многоинструментальной обработки заготовок сложной формы с пяти сторон за один установ.

Данная схема обработки исключает погрешность базирования при перестановке детали, что особенно важно при жестких требованиях взаимного расположения отверстий и поверхностей.

Подходит для обработки деталей из стальных, алюминиевых, жаропрочных и нержавеющей сталей.

Применяется в авиационной и аэрокосмической промышленности, медицинской промышленности, опытном и исследовательском машиностроении, приборостроении, автомобильной промышленности, энергетическом машиностроении, судостроении.



Многофункциональный обрабатывающий центр FIVE 650

Технические характеристики:

Модель	FIVE 400	FIVE 650
Диаметр рабочего стола	400 мм	650 мм
Максимальная нагрузка на стол	150 кг	300 кг
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	183 мм	145 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	210–530 мм	150–610 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	700/320/360 мм	810/520/460 мм
Тип направляющих X/Y/Z	качения	качения
Быстрые перемещения X/Y/Z	36/36/36 м/мин	36/36/36 м/мин
Скорость подачи	1–20 000 мм/мин	1–20 000 мм/мин
Диапазон скорости вращения шпинделя	60–12 000 об/мин	60–12 000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	BT 40	BT 40
Емкость магазина инструментов	24	24
Максимальная масса инструмента	8 кг	8 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	150 (80)/300 мм	150 (80)/300 мм
Время смены инструмента	2.5 с	2.5 с
Габаритные размеры без транспортера стружки Д/Ш/В	2 900/3 000/ 2 800 мм	3 050/3 150/ 2 900 мм
Масса нетто	8 500 кг	12 000 кг
Класс точности станка	H	H

Комплектация:

- масляный охладитель шпинделя;
- система обдува конуса шпинделя при смене инструмента;
- транспортер удаления стружки с тележкой;
- теплообменник электрошкафа;
- телескопическая защита направляющих;
- автоматическая система смазки;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- система измерения инструмента и детали;
- кондиционер электрошкафа;
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

РАЗМЕР ИМЕЕТ ЗНАЧЕНИЕ

5 000x30 000 мм

Максимальный размер рабочего стола



Портальный обрабатывающий центр ФП150-4.0МФ4



Портальный обрабатывающий центр ФП160МФ3

ПОРТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Портальные обрабатывающие центры повышенной жесткости с большим рабочим столом предназначены для высокопроизводительной обработки крупногабаритных изделий различной криволинейной формы. Конструкция предполагает наличие у станка неподвижной портальной рамы, внутри которой по направляющим перемещается подвижный рабочий стол. Благодаря этому, портальные станки обладают высоким быстродействием в работе и способны выдерживать мощные динамические нагрузки, сохраняя высокую точность и надежность.

Черновая, получистовая и чистовая обработка крупных деталей. Авиационная промышленность, нефтегазовая отрасль, энергетическое машиностроение, химическая промышленность, станкостроение, судостроение, мостостроение, краностроение, строительная отрасль.

Технические характеристики:

Максимальные размеры рабочего стола	30 000x5 000 мм
Максимальная нагрузка на стол	200 000 кг
Максимальное расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	4 200 мм
Максимальные перемещения по осям X/Y/Z/W	30 000/6 000/1 500/2 500 мм
Диапазон скорости вращения шпинделя	20–6 000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	ISO 50/BT 50
Емкость магазина инструментов	до 120
Максимальная масса инструмента	25 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	200 (110)/500 мм
Класс точности станка	H

Комплектация:

- масляный охладитель шпинделя;
- система обдува конуса шпинделя при смене инструмента;
- транспортер удаления стружки с тележкой;
- теплообменник электрошкафа;
- сепаратор СОЖ;
- телескопическая защита направляющих;
- автоматическая система смазки;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- угловая фрезерная головка;
- подача СОЖ высокого давления через шпиндель;
- поворотный стол;
- механическая задняя бабка;
- задняя бабка дискового типа;
- наклонно-поворотный стол;
- система измерения инструмента и детали;
- редуктор шпинделя 1:4;
- кондиционер электрошкафа.

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Горизонтальные обрабатывающие центры TVEST предназначены для комплексной обработки корпусных деталей и других заготовок сложной формы из чугуна, стальных и легких сплавов с четырех сторон. Фрезерование, сверление, нарезание резьбы и растачивание отверстий сложной формы, в том числе большой глубины. Применение станков TVEST особенно актуально при необходимости получить соосные отверстия с противоположных сторон детали.

Автомобильная промышленность, приборостроение, аэрокосмическая промышленность, энергетическое машиностроение, нефтегазовая отрасль, станкостроение – основные сферы применения горизонтальных обрабатывающих центров.

Технические характеристики:

Максимальные размеры рабочего стола	3 000x3 000 мм
Количество паллет	1
Максимальная нагрузка на стол	30 000 кг
Перемещения по осям X/Y/Z/W	до 9 000/5 500/1 000/1 500 мм
Диапазон скорости вращения шпинделя	5–4 500 об/мин
Тип хвостовика инструмента	ISO 50/BT 50
Емкость магазина инструментов	до 120
Максимальная масса инструмента	25 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	200 (110)/500 мм
Класс точности станка	H

Технические характеристики:

Модель	TVEST 500	TVEST 630	TVEST 800
Размер рабочего стола	500x500 мм	630x630 мм	800x800 мм
Количество паллет	2	2	2
Максимальная нагрузка на стол	500 кг	1 000 кг	1 500 кг
Расстояние от оси шпинделя до поверхности рабочего стола	50–850 мм	125–1 225 мм	200–1300 мм
Расстояние от торца шпинделя до центра рабочего стола	125–925 мм	50–850 мм	120–1120 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	800/800/ 800 мм	1 100/1100/ 800 мм	1 300/1 100/ 1 000 мм
Скорость подачи	1–10 000 мм/мин	1–10 000 мм/мин	1–10 000 мм/мин
Диапазон скорости вращения шпинделя	30–6 000 об/мин	30–6 000 об/мин	30–6 000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	BT 50	BT 50	BT 50
Емкость магазина инструментов	24	24	24
Максимальная масса инструмента	15 кг	15 кг	15 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	110 (220)/ 400 мм	110 (220)/ 400 мм	110 (220)/ 400 мм
Время смены инструмента	2.5 с	2.5 с	2.5 с
Габаритные размеры без транспортера стружки Д/Ш/В	5 100/2 450/ 2 950 мм	5 300/2 650/ 3 250 мм	5 500/2 850/ 3 350 мм
Масса нетто	12 500 кг	15 500 кг	18 000 кг
Класс точности станка	H	H	H

**Горизонтальный обрабатывающий центр TVEST 500**

Комплектация:

- масляный охладитель шпинделя;
- система обдува конуса шпинделя при смене инструмента;
- транспортер удаления стружки с тележкой;
- сепаратор СОЖ;
- кондиционер электрошкафа;
- поворотный стол (1°);
- автоматическая система смазки;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- подача СОЖ высокого давления через шпиндель;
- система измерения инструмента и детали;
- редуктор шпинделя 1:4;
- поворотный стол (0.001°);
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Тверской станкостроительный завод выпускает вертикальные обрабатывающие центры трех размерных групп.

Большие вертикальные обрабатывающие центры с конусом шпинделя ВТ 50 (модели: ФС120МФ3, ФС160МФ3, ФС180МФ3) предназначены для высокопроизводительной обработки крупногабаритных деталей массой до 3000 кг. При использовании многопозиционных и поворотных приспособлений возможно вести обработку заготовок с нескольких сторон. Станки выполняют широкий спектр технологических операций: фрезерование, сверление, зенкерование, нарезание резьбы метчиком. Надежность, точность и долговечность позволяют применять большие вертикальные обрабатывающие центры во всех областях машиностроения.

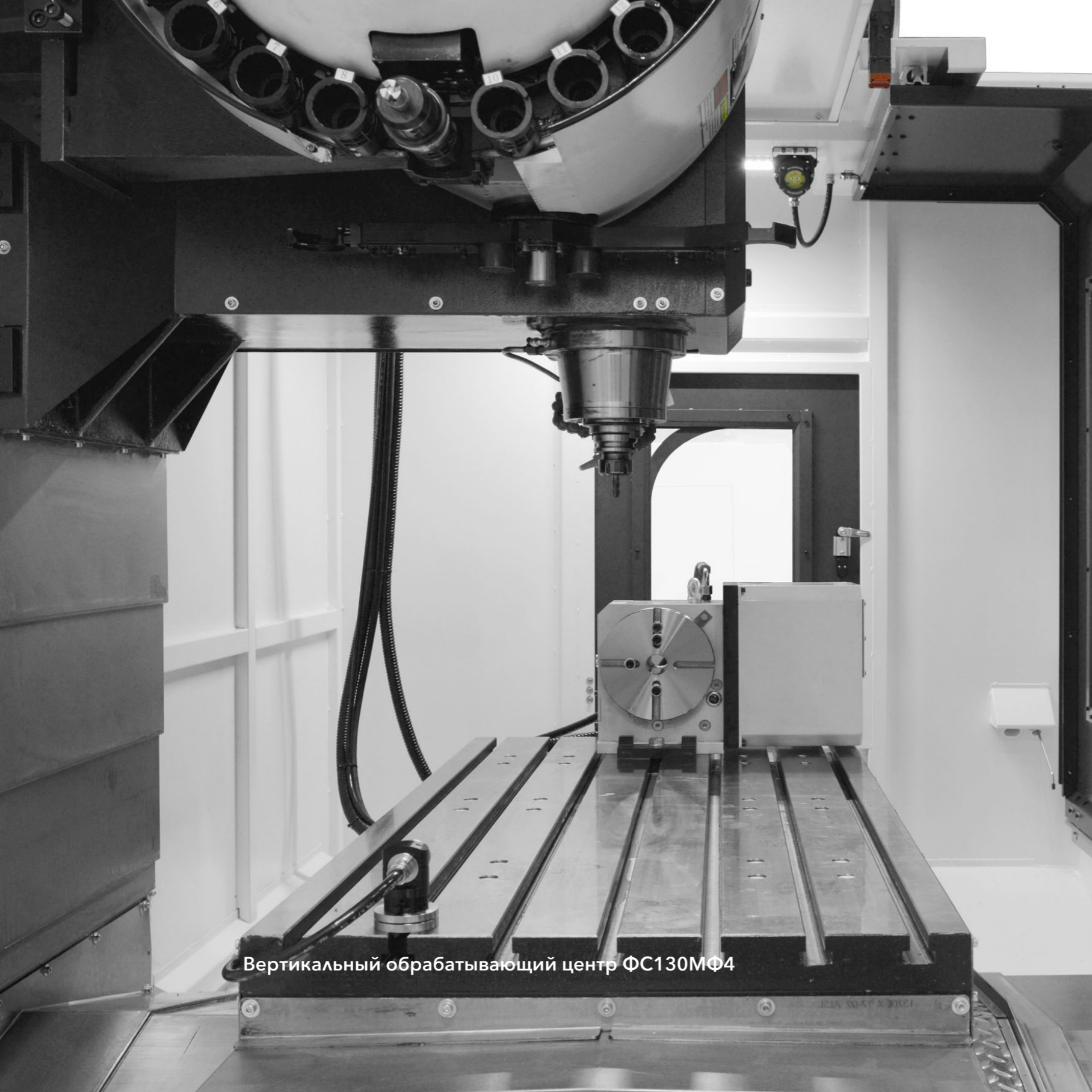
Вертикальные обрабатывающие центры среднего размера с конусом шпинделя ВТ 40 (модели: ФС85МФ3, ФС110МФ3, ФС130МФ3) предназначены для многоинструментальной обработки простых и сложных деталей из цветных металлов, конструкционных, легированных, жаропрочных и нержавеющей сталей. Возможности станков позволяют осуществлять фрезерование, сверление, растачивание отверстий и нарезание резьбы. Возможна установка четвертой и пятой управляемых осей. Применяются в производстве деталей штампов и пресс-форм, инструментальном производстве, автомобильной, авиационной и других отраслях промышленности.

Легкие вертикальные обрабатывающие центры (модели: ФС65МФ3, ФС80МФ3) предназначены для высокопроизводительной, скоростной и точной фрезерной обработки заготовок из стали, чугуна и цветных металлов. Оборудование позволяет комбинировать в одном рабочем цикле операции фрезерования, сверления, растачивания и нарезания резьбы. Небольшие размеры в сочетании с широкими возможностями обработки позволяют применять станки, как для мелкосерийного или единичного производства на небольших предприятиях, так и для промышленного серийного производства.

Технические характеристики:

Модель	ФС120МФ3	ФС160МФ3	ФС180МФ3
Размер рабочего стола	1 300x650 мм	1 800x900 мм	2 000x900 мм
Максимальная нагрузка на стол	1 050 кг	3 000 кг	3 000 кг
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	710 мм	1 010 мм	1 010 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	100–750 мм	220–1020 мм	220–1020 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	1 200/650/ 650 мм	1 600/900/ 800 мм	1 800/900/ 800 мм
Тип направляющих X, Y/Z	качения/ качения	качения/ скольжения	качения/ скольжения
Быстрые перемещения X, Y/Z	36/24 м/мин	20/15 м/мин	20/15 м/мин
Скорость подачи	1–15 000 мм/мин	1–10 000 мм/мин	1–10 000 мм/мин
Диапазон скорости вращения шпинделя	190–6 000 об/мин	60–6 000 об/мин	60–6 000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	BT 50	BT 50	BT 50
Емкость магазина инструментов	24	24	24
Максимальная масса инструмента	15 кг	15 кг	15 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	200 (110)/ 350 мм	200 (110)/ 350 мм	200 (110)/ 350 мм
Время смены инструмента	2.5 с	2.5 с	2.5 с
Габаритные размеры без транспортера стружки Д/Ш/В	3 350/2 700/ 2 800 мм	4 000/3 100/ 3 000 мм	4 500/3 100/ 3 000 мм
Масса нетто	8 000 кг	12 500 кг	13 500 кг
Класс точности станка	H	H	H

**Вертикальный обрабатывающий центр ФС160МФ3**



Вертикальный обрабатывающий центр ФС130МФ4

Технические характеристики:

Модель	ФС85МФ3	ФС110МФ3	ФС130МФ3
Размер рабочего стола	1 000x500 мм	1 200x600 мм	1 400x700 мм
Максимальная нагрузка на стол	650 кг	800 кг	1000 кг
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	550 мм	695 мм	785 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	150–700 мм	150–700 мм	120–820 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	850/500/ 550 мм	1 100/620/ 550 мм	1 300/700/ 700 мм
Тип направляющих X/Y/Z	качения	качения	качения
Быстрые перемещения X/Y/Z	36/36/ 36 м/мин	36/36/ 24 м/мин	36/36/ 24 м/мин
Скорость подачи	1–15000 мм/мин	1–15000 мм/мин	1–15000 мм/мин
Диапазон скорости вращения шпинделя	40–12000 об/мин	40–12000 об/мин	60–12000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	BT 40	BT 40	BT 40
Емкость магазина инструментов	24	24	24
Максимальная масса инструмента	8 кг	8 кг	8 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	150 (80)/ 300 мм	150 (80)/ 300 мм	150 (80)/ 300 мм
Время смены инструмента	2.5 с	2.5 с	2.5 с
Габаритные размеры без транспортера стружки Д/Ш/В	2 450/2 230/ 2 620 мм	3 200/2 600/ 2 620 мм	3 550/2 800/ 2 950 мм
Масса нетто	6 200 кг	7 000 кг	10 000 кг
Класс точности станка	H	H	H

Технические характеристики:

Модель	ФС65МФ3	ФС80МФ3
Размер рабочего стола	780x360 мм	1 000x550 мм
Максимальная нагрузка на стол	500 кг	600 кг
Расстояние от оси шпинделя до направляющих колонны	450 мм	550 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	150–600 мм	140–690 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	650/380/450 мм	800/550/550 мм
Тип направляющих X/Y/Z	качения	качения
Быстрые перемещения X/Y/Z	30/30/30 м/мин	30/30/30 м/мин
Скорость подачи	1–15 000 мм/мин	1–15 000 мм/мин
Диапазон скорости вращения шпинделя	40–12 000 об/мин	40–12 000 об/мин
Тип хвостовика инструмента	BT 40	BT 40
Емкость магазина инструментов	16	24
Максимальная масса инструмента	6 кг	8 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	150 (75)/250 мм	150 (80)/300 мм
Время смены инструмента	2.5 с	2.5 с
Габаритные размеры без транспортера стружки Д/Ш/В	2 060/1 900/2 500 мм	2 500/2 100/2 600 мм
Масса нетто	3 500 кг	5 600 кг
Класс точности станка	H	H

**Вертикальный обрабатывающий центр ФС80МФ3**

Комплектация:

- масляный охладитель шпинделя;
- система обдува конуса шпинделя при смене инструмента;
- транспортер удаления стружки с тележкой;
- подготовка под 4-ю ось;
- теплообменник электрошкафа;
- сепаратор СОЖ;
- телескопическая защита направляющих;
- автоматическая система смазки;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

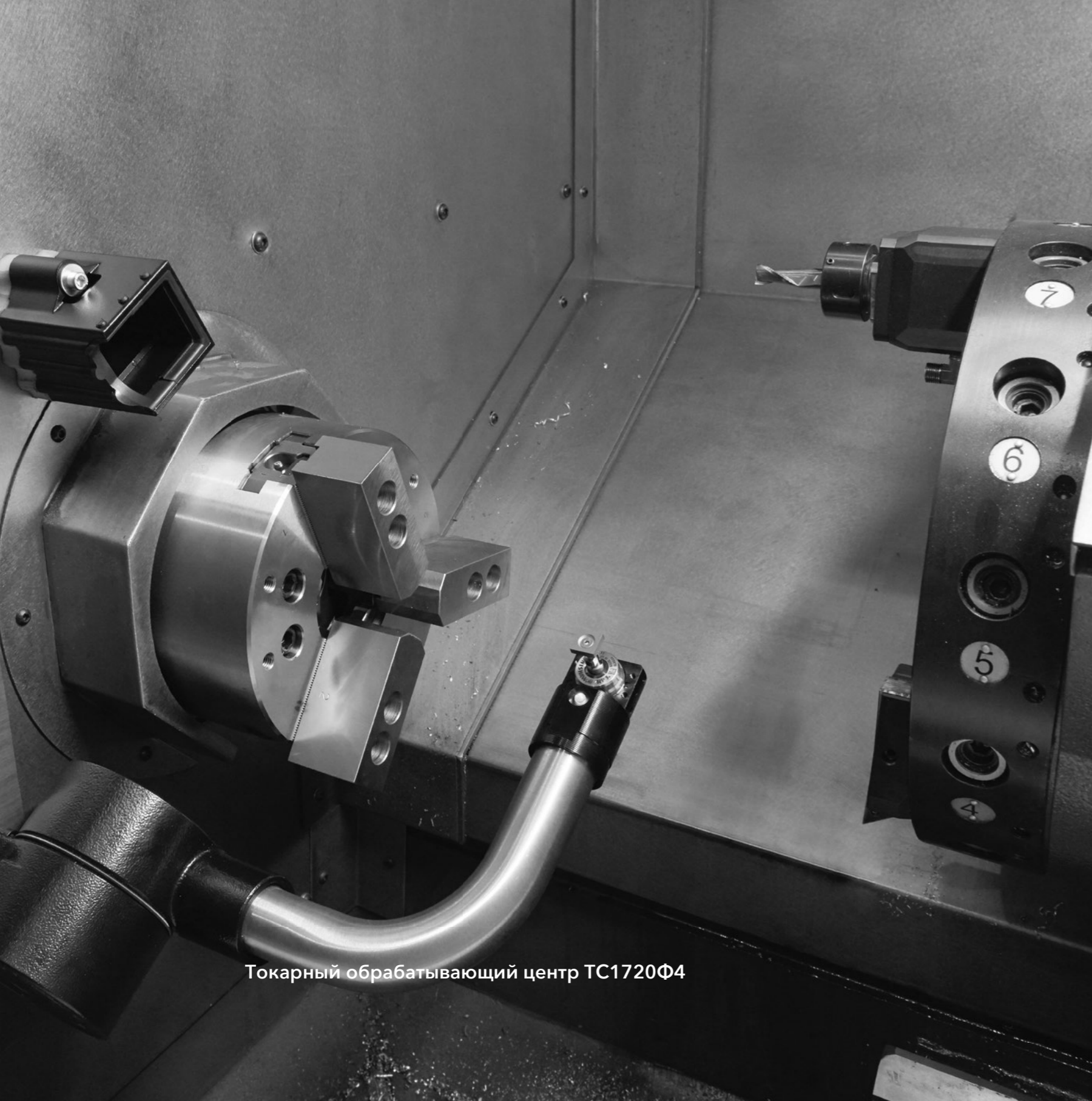
- подача СОЖ высокого давления через шпиндель;
- поворотный стол;
- механическая задняя бабка;
- задняя бабка дискового типа;
- наклонно-поворотный стол;
- система измерения инструмента и детали;
- кондиционер электрошкафа;
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

ТОКАРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

Токарные обрабатывающие центры предназначены для комплексной токарной и фрезерной обработки деталей из металла сложной формы (валы, оси, фланцы, кольца и т.д.) за один установ. Широкий диапазон возможностей, точность и производительность делают токарные обрабатывающие центры универсальным инструментом для серийного производства. Высокая жесткость наклонной конструкции станины и мощный привод шпинделя позволяют успешно сочетать силовое резание с чистовой обработкой.

Применяются во всех отраслях машиностроения, нефтегазовой, авиационной, аэрокосмической и автомобильной промышленности для обработки легких сплавов, конструкционных, легированных, жаропрочных и нержавеющей сталей и чугуна.

Возможно изготовление станков TC1720Ф4, TC1730Ф4, TC1735Ф4, TC1745Ф4 без приводного инструмента и оси С.



Токарный обрабатывающий центр TC1720Ф4

Технические характеристики:

Модель	ТС1720Ф4	ТС1730Ф4	ТС1735Ф4	ТС1745Ф4
Максимальный диаметр заготовки	480 мм	580 мм	660 мм	1000 мм
Максимальная длина заготовки	615 мм	1000 мм	до 4800 мм	до 5900 мм
Перемещение по оси X	200 мм	350 мм	315 мм	425 мм
Перемещение по оси Z	500 мм	1120 мм	до 5000 мм	до 6000 мм
Быстрые перемещения по осям X/Z	30/30 м/мин	24/30 м/мин	6/12 м/мин	6/12 м/мин
Угол наклона станины	30 град.	45 град.	45 град.	45 град.
Диаметр патрона	210 мм	305 мм	305 мм	380 мм
Диаметр проходного отверстия	50 мм	75 мм	75 мм	118 мм
Диапазон скорости вращения шпинделя	50–4200 об/мин	20–3000 об/мин	20–2000 об/мин	20–1200 об/мин
Хвостовик режущего инструмента	VDI 30	VDI 40/ BMT 55	BMT 55	BMT 65
Число инструментов	12	12	12	12
Скорость вращения приводного инструмента	4500 об/мин	3800 об/мин	3800 об/мин	3800 об/мин
Класс точности станка	H	H	H	H



Токарный обрабатывающий центр TC1730Φ4 с устройством подачи прутка

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С НАКЛОННОЙ СТАНИНОЙ

Комплектация:

- транспортер удаления стружки с тележкой;
- гидравлический патрон;
- гидравлическая пиноль;
- система подачи СОЖ на каждый инструмент;
- автоматическая система смазки;
- освещение рабочей зоны;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- программируемая задняя бабка;
- программируемый гидравлический люнет;
- револьверная головка с интегрированной осью Y;
- программируемый протившпиндель;
- устройство подачи прутка;
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

Токарные станки с наклонной станиной обладают высокой жесткостью и применяются для скоростной обработки внутренних и наружных поверхностей деталей с криволинейным и ступенчатым профилем, включая сверление, зенкерование, нарезание резьбы. Револьверная головка с увеличенным количеством позиций для режущего инструмента позволяет производить обработку с широким диапазоном технологических режимов.

Токарные станки повышенной жесткости применяются во всех областях машиностроения, и в нефтегазовой, автомобильной, авиационной, аэрокосмической промышленности для обработки легких сплавов, легированных, жаропрочных сталей и чугуна.

Технические характеристики:

Модель	ТС1725Ф3
Максимальный диаметр заготовки	480 мм
Максимальная длина заготовки	600/1 000 мм
Перемещение по оси X	320 мм
Перемещение по оси Z	600/1 000 мм
Быстрые перемещения по осям X/Z	20/20 м/мин
Угол наклона станины	45 град.
Диаметр патрона	250 мм
Диаметр проходного отверстия	79 мм
Хвостовик режущего инструмента	25x25 мм
Число инструментов	12
Диапазон скорости вращения шпинделя	50–2 600 об/мин
Класс точности станка	H



Токарный станок с ЧПУ с наклонной станиной TC1725Ф3

Комплектация:

- транспортер удаления стружки с тележкой;
- система подачи СОЖ на каждый инструмент;
- автоматическая система смазки;
- гидравлический патрон;
- гидравлическая пиноль;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- устройство подачи прутка;
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

ТРУБОНАРЕЗНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Трубонарезные станки главным образом предназначены для обработки труб различной длины, сечения и диаметра и деталей трубных соединений. Вместе с тем трубонарезные станки могут быть использованы и для обработки массивных и габаритных деталей, как обычные токарные станки.

Основной областью применения трубонарезных станков является нефтегазовая отрасль. Также станки применяются в других областях промышленности: автомобильной, горнодобывающей, энергетическом машиностроении, судостроении, жилищно-коммунальном хозяйстве при изготовлении водяных и канализационных труб.

Комплектация:

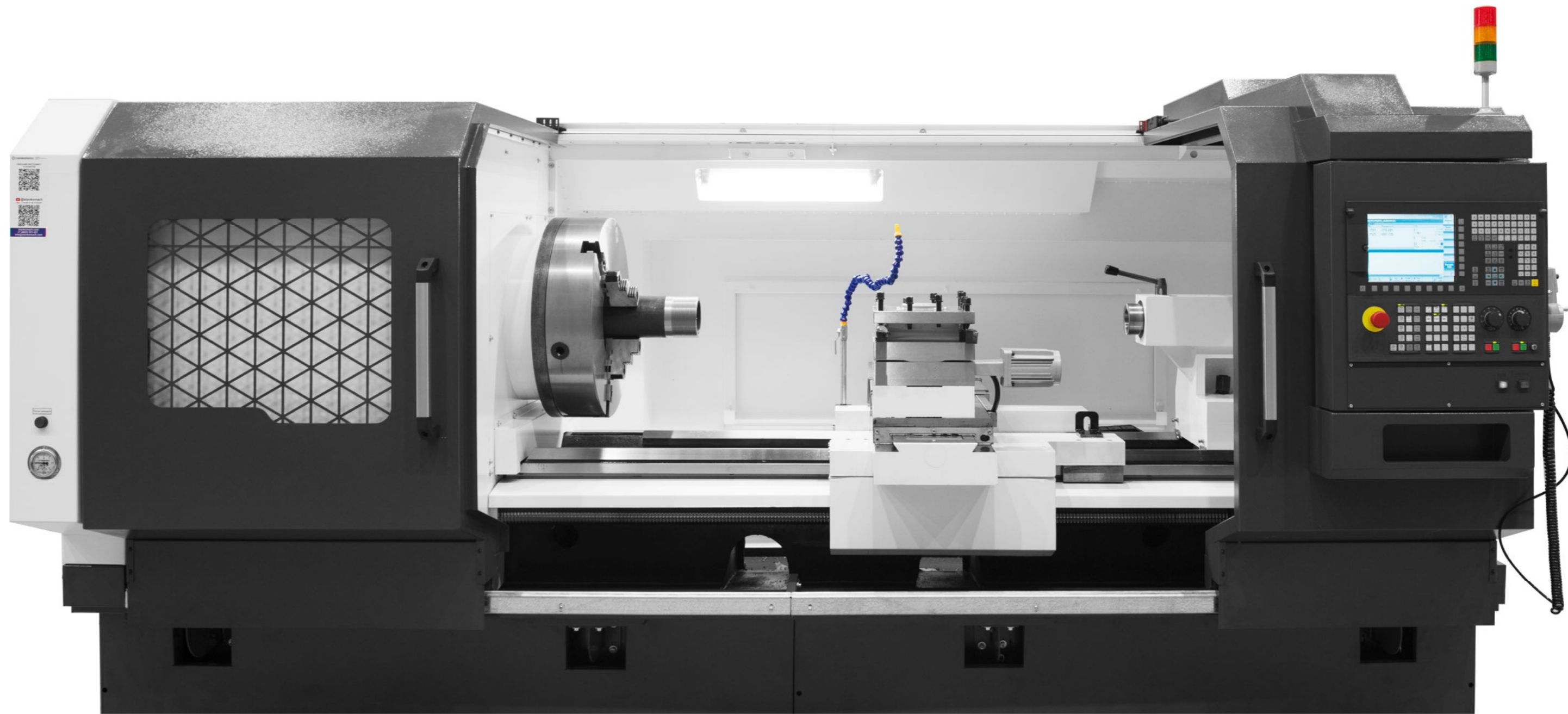
- механические патроны с набором кулачков;
- теплообменник электрошкафа;
- автоматическая система смазки;
- регулировочные башмаки;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- пневматические патроны;
- трехфазный стабилизатор напряжения;
- люнет подвижный;
- люнет неподвижный.

Технические характеристики:

Модель	ТС16Т19Ф3	ТС16Т22Ф3	ТС16Т27Ф3
Максимальный диаметр заготовки	800 мм	800 мм	800 мм
Максимальная длина заготовки	1 500/2000/ 3 000 мм	1 500/2 000/ 3 000 мм	1 500/2 000/ 3 000 мм
Максимальная масса заготовки	2 000 кг	2 000 кг	2 000 кг
Перемещение по оси X	480 мм	480 мм	480 мм
Перемещение по оси Z	1 300/1 800/ 2 800 мм	1 300/1 800/ 2 800 мм	1 300/1 800/ 2 800 мм
Быстрые перемещения по осям X/Z	6/8 м/мин	6/8 м/мин	6/8 м/мин
Диаметр патрона	500 мм 2 штуки	500 мм 2 штуки	630 мм 2 штуки
Диаметр проходного отверстия	196 мм	227 мм	275 мм
Хвостовик режущего инструмента	40x40 мм	40x40 мм	40x40 мм
Число инструментов	4	4	4
Диапазон скорости вращения шпинделя	36–380 об/мин	24–386 об/мин	22–342 об/мин
Класс точности станка	H	H	H



Трубоарезной станок с ЧПУ TC16T27Ф3

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ

Вертикальные токарные станки предназначены для обтачивания, прорезания кольцевых канавок, нарезания резьбы, а также растачивания, сверления, зенкерования и развертывания центрального отверстия массивных деталей большого диаметра и сложной конфигурации из легких сплавов и конструкционных сталей.

Широко применяются в машиностроении, судостроении и других производствах, где необходима токарная обработка нестандартных изделий большого диаметра. Станки могут быть использованы в производстве таких деталей, как тормозные и колесные диски, фланцы, клапаны, барабаны и других изделий сложной конфигурации.

Технические характеристики:

Модель	ТС1506Ф3	ТС1507Ф3
Максимальный диаметр заготовки	600 мм	750 мм
Максимальная высота заготовки	650 мм	750 мм
Максимальная масса заготовки	650 кг	1 160 кг
Перемещение по оси X	360 мм	450 мм
Перемещение по оси Z	650 мм	750 мм
Быстрые перемещения по осям X/Z	20/20 м/мин	20/20 м/мин
Диаметр патрона	305 мм	457 мм
Хвостовик режущего инструмента	32x32 мм	32x32 мм
Число инструментов	8	12
Диапазон скорости вращения шпинделя	20–2000 об/мин	20–1 500 об/мин
Класс точности станка	H	H

Комплектация:

- транспортер удаления стружки с тележкой;
- система подачи СОЖ на каждый инструмент;
- автоматическая система смазки;
- теплообменник электрошкафа;
- гидравлический патрон;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- трехфазный стабилизатор напряжения;
- система аспирации масляного тумана.

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ СТАНИНОЙ

Максимальное расстояние между центрами 16 000 мм и максимальный диаметр обработки 1 600 мм.

Станки предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей цилиндрических, конических деталей, валов и дисков. Высокая точность в сочетании с широким диапазоном технологических режимов и возможностей обеспечивают обработку заготовок из различных материалов.

Токарные станки с ЧПУ выполняют до 90% токарных операций и используются для серийного производства во всех отраслях машиностроения, автомобильной, авиационной промышленности, приборостроении, сельском хозяйстве.

Комплектация:

- система подачи СОЖ на каждый инструмент;
- автоматическая система смазки;
- клиновые башмаки;
- кабинетная защита зоны резания с блокировкой и контролем закрытия;
- рабочее освещение и лампа индикации состояния станка;
- комплект инструмента для обслуживания станка.

Опции:

- трехлапчатый гидравлический патрон с отверстием;
- гидравлическая пиноль;
- электромеханическая пиноль;
- люнет подвижный;
- люнет неподвижный;
- устройство подачи прутка.

Технические характеристики:

Модель	ТС1616Ф3	ТС1620Ф3	ТС1625Ф3	ТС1640Ф3
Максимальный диаметр заготовки	360 мм	450 мм	580 мм	800 мм
Максимальная длина заготовки	350 мм	750 мм	до 1 500 мм	до 5 000 мм
Максимальная масса заготовки	130 кг	200 кг	500 кг	до 3 000 кг
Перемещение по оси X	250 мм	235 мм	290 мм	480 мм
Перемещение по оси Z	250 мм	700 мм	до 1 500 мм	до 5 000 мм
Быстрые перемещения по осям X/Z	12/12 м/мин	6/9 м/мин	8/12 м/мин	6/8 м/мин
Диаметр патрона	160 мм	200 мм	250 мм	400 мм
Диаметр проходного отверстия	48 мм	53 мм	77 мм	до 130 мм
Хвостовик режущего инструмента	20x20 мм	25x25 мм	VDI 40/ VDI 30	40x40 мм/ VDI 50
Число инструментов	4+5 (в лезвийные блоки)*	6	8/12	4/8
Диапазон скорости вращения шпинделя	200–3 000 об/мин	10–1 800 об/мин	10–1 650 об/мин	10–1 000 об/мин
Класс точности станка	H	H	H	H

* На станке ТС1616Ф4 возможна установка приводного инструмента



Токарные станки с ЧПУ с горизонтальной станиной TC1625Ф3

СТАНКИ В ЛИЗИНГ

Для старта, расширения или модернизации производства тверской станкостроительный завод предлагает воспользоваться специальными условиями лизинга:

- срок договора лизинга до 10 лет;
- аванс от 0% стоимости станка;
- решение по сделке от одного дня;
- удорожание от 5% годовых;
- минимальный пакет документов для рассмотрения.

Каждый третий станок приобретается в лизинг

Тверской станкостроительный завод предлагает комплексное решение Ваших производственных задач:

- подбор оборудования;
- инжиниринг;
- инструмент и оснастку;
- сервисную поддержку;
- лизинговое финансирование.

Узнать подробнее о лизинге оборудования
и отправить заявку можно по ссылке



ИНЖИНИРИНГ

Мы накопили большой опыт внедрения технологических процессов и разработаем для Вас оптимальное решение для изготовления простых и сложных деталей, включая:

- подбор и расчет потребности металлорежущего инструмента на заданный период работы;
- технологию производства;
- поставку САМ-систем и постпроцессоров;
- разработку управляющих программ;
- изготовление тестовых деталей.



СЕРВИС

Тверской станкостроительный завод предоставляет гарантию на все узлы станка, консультирует и оказывает техническую поддержку в течение всего срока эксплуатации оборудования, проводит обучение персонала.

Сервисные инженеры проводят:

- пусконаладочные работы;
- регламентное сервисное обслуживание;
- гарантийный и постгарантийный ремонт.

Срок выезда специалиста в среднем составляет 48 часов в зависимости от региона.

Для всей номенклатуры поставляемого оборудования компания предлагает широкий ассортимент запасных частей и расходных материалов.

Узнать о том, как устроена служба сервиса
и получить ответы на самые часто задаваемые вопросы
можно по ссылке



ИНСТРУМЕНТ И ОСНАСТКА

Для комплектации станков предлагаем металлорежущий инструмент и станочную оснастку:

- приводные инструментальные блоки;
- резцедержатели, патроны, оправки;
- тиски станочные;
- расточные системы;
- резцы для наружного и внутреннего точения;
- фрезы торцевые, концевые, фасонные;
- сменные многогранные пластины;
- сверла, развертки;
- плашки, метчики, резьбофрезы.

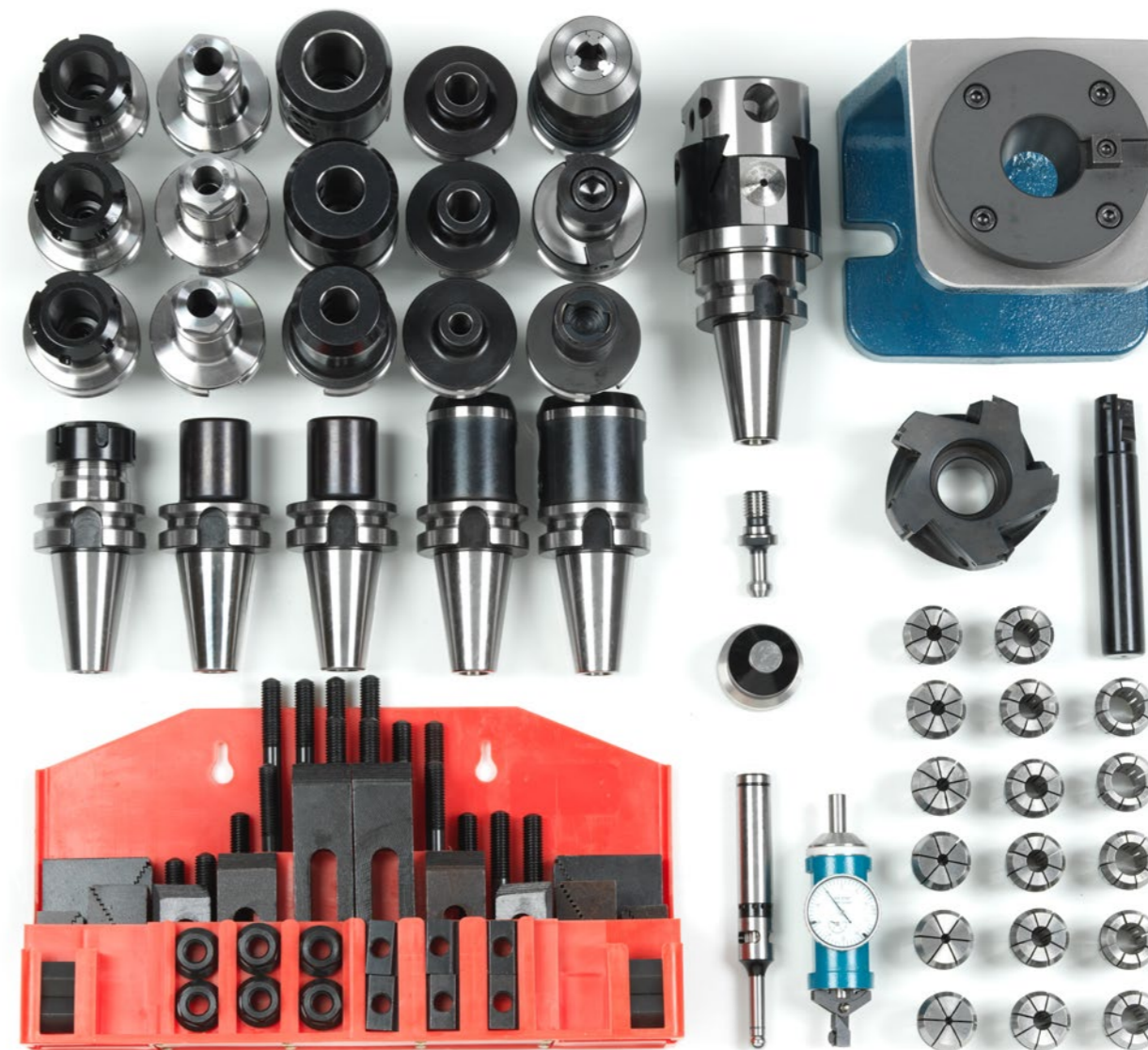
Всегда в наличии на складе более 1 200 наименований инструмента и оснастки. Отгрузка продукции в течение 12 часов с момента обращения.

Для Вашего удобства предлагаем на выбор готовые инструментальные наборы:

- **Эконом** – стартовый комплект для начала работы на станке.
- **Стандарт** – комплект вспомогательного инструмента для распространенных видов обработки.
- **Стандарт плюс** – комплект стандарт с дополнительным режущим инструментом.
- **Премиум** – комплект вспомогательного и режущего инструмента, обеспечивающий выполнение всех часто встречающихся операций. Позволяет с первого дня эксплуатации станка обрабатывать сложные детали.

Разработка технологии производства:

- подбор инструмента и оснастки по чертежу изделия;
- проектирование и изготовление специальной оснастки.



УЦИ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛИНЕЙКИ

Для увеличения производительности и повышения точности изготавливаемых деталей, универсальные станки оснащают устройствами цифровой индикации (УЦИ) с измерительными линейками (оптическими или магнитными).

Сигнал с датчика измерительной линейки, установленной на станке, поступает на устройство цифровой индикации (УЦИ), преобразуется и визуализируется в виде числовых значений перемещения инструмента или детали по осям подачи.

Устройство цифровой индикации имеет большое количество функций и позволяет производить простые математические расчеты, выполнять ввод, обработку и отображение значений (до пяти осей), в том числе положение режущей кромки инструмента относительно нулевой точки.

Устройства защищены от внешних воздействий (пыле- влагозащита и ударопрочный пластик), оснащены цифровыми дисплеями и мембранными клавишами.

У нас Вы можете приобрести линейки и УЦИ для оснащения станков с перемещениями по осям от 120 до 50 000 мм.



НАШ САЙТ И БЛОГ

На сайте **stankomach.com** и в соцсетях **@stankomach** мы публикуем много полезной информации о станках и металлообработке.

На сайте Вы можете:

- быстро подобрать оборудование;
- ознакомиться с актуальным модельным рядом;
- изучить технические характеристики станков;
- почитать и посмотреть истории наших клиентов;
- узнать, какие производственные задачи помогают решать наши станки.

На YouTube-канале смотрите наши полезные видео о металлообработке: обзоры станков, тесты инструментов и оснастки, советы экспертов и многое другое.

stankomach.com
@stankomach

#СТАНКИ И ЛЮДИ

«Станки и люди» – медиапроект тверского станкостроительного завода о российском машиностроении и промышленности. Видеоролики и статьи регулярно публикуются с июня 2021 года.

Выпуски проекта посвящены тому, как в России живут промышленные предприятия и помогают изучить реальные отзывы о работе оборудования. В материалах мы рассказываем о лидерах отрасли и небольших предприятиях: производителях грузовых подъемных механизмов, уникальных мотовездеходов, сваебойных машин для дорожных ограждений, запорной арматуры и многом другом.



Внешний вид и технические характеристики оборудования могут отличаться в зависимости от комплектации и исполнения. Мощность и моментные характеристики электродвигателей зависят от применяемой системы ЧПУ.

СтанкоМашКомплекс®, СМК®, stankomach.com® являются зарегистрированными товарными знаками АО «СтанкоМашКомплекс».