

Металлообрабатывающие станки SAMSUNG



История компании SMEC Co., Ltd. (Samsung Machine tool Engineering Company) начинается с основания компании Samsung heavy industry Ltd. в 1974.

На протяжении уже более 30 лет компания SMEC в составе Samsung heavy industry Ltd. успешно производит металлорежущие станки, оборудование для производства полупроводников, роботизированные модули с системой управления под маркой SAMSUNG. Изначально оборудование производилось и использовалось исключительно для внутренних нужд корпорации SAMSUNG, а затем вышло на мировой экспортный рынок в качестве одного из самых известных брендов производителей металлообрабатывающего оборудования.

Компания SMEC Co., Ltd. поставляет оборудование SAMSUNG ведущим мировым производителям в области автомобилестроения, авиакосмической отрасли, производства полупроводников и дисплеев, отрасли роботостроения и поддерживаем статус поставщика и партнера с мировым именем.

Технология производства оборудования сертифицирована по системам ISO 9001 и CE и соответствует мировым стандартам качества.

SAMSUNG, являясь одной из крупнейших мировых компаний с широко



известным именем, выбрала компанию C. Dugard Ltd. в качестве своего эксклюзивного дилера по поставкам металлообрабатывающих станков не только в Великобритании, но и в Европе, России и СНГ.

Компания SAMSUNG знаменита своей передовой технологией, высоким качеством, конкурентными ценами и обширной линейкой представляемого оборудования.

Металлообрабатывающие станки SAMSUNG представлены токарными центрами с патронами от 6" до 24", расстоянием между центрами до 3,2 м, возможностью фрезерования/сверления, противопинделем, осями C и Y. Данные возможности фрезерования по

осям X, Z и Y в сочетании с контролем угловой индексации шпинделя по оси C обеспечивают жесткость, гибкость и точность при обработке сложных деталей.

Направляющие скольжения по оси Z подвергнуты поверхностной закалке на твердость 50 HRC. Глубина термообработанного слоя составляет 2,8 мм, что обеспечивает высокую несущую способность и увеличенный ресурс направляющих.



Планшайба револьверной головы выполнена точением и фрезерованием из термообработанной стальной заготовки на заводе Samsung с последующей закалкой на твердость 45 HRC. Поверхности планшайбы отшлифованы. Компания Samsung не использует отливки для изготовления планшайб револьверной головы, т.к. срок службы при таком изготовлении гораздо меньше.





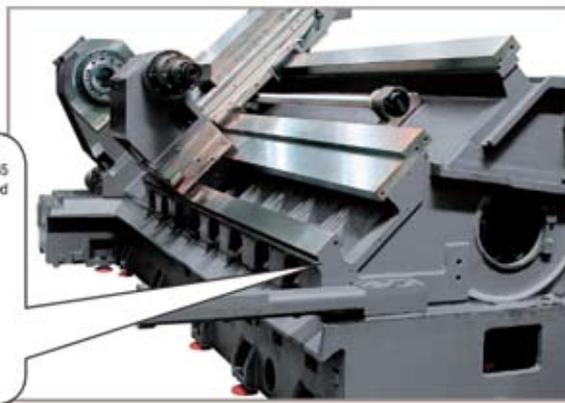
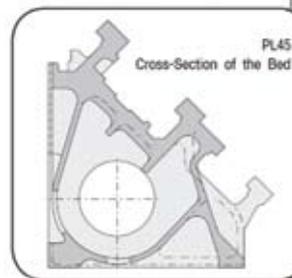
Станки с приводным инструментом используют систему крепления инструментальных блоков BMT для инструментальных голов BMT-65 (BMT-75), что обеспечивает лёгкость базирования при смене инструментальной оснастки и максимально высокую жесткость инструментальной системы по сравнению с системой крепления VDI.



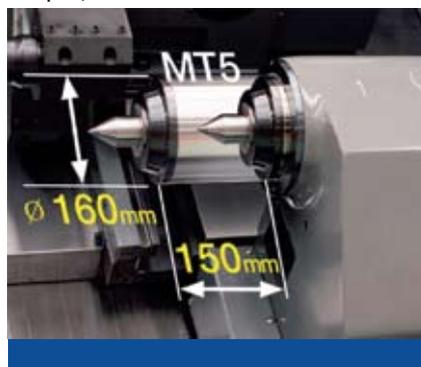
Стенки шпинделя усиленные и вдвое толще, чем у большинства конкурентов. Это обеспечивает улучшенную жесткость и устойчивость к воздействию крутящего момента высокомоментного привода.



Равномерно распределенная по размеру отливка вокруг шпинделя обеспечивает равномерный и эффективный теплоотвод от шпинделя, что позволяет избежать погрешностей, связанных с прогревом шпинделя. В подавляющем большинстве случаев такая конструкция позволяет начать работу и исключить прогрев шпинделя.



Для станков с ременным приводом все ремни армированы сталью и обеспечивает отличные характеристики по передаче крутящего момента в сочетании с высокой плавностью работы. Такая конструкция шпинделя позволяет получать качество обработки поверхности, характерное для шлифовального оборудования. Многие конкуренты используют V-образные ремни, которые точно подгоняются по размеру, но неизменно поддаются воздействию вибрации (или приводят к возникновению вибрации).



Станина усилена ребрами жесткости и имеет трубчатый элемент, расположенный в продольном направлении. Комплекс данных мер обеспечивает повышенную жесткость и стабильность станины и обеспечивает равномерное распределение напряжений на кручение.

В электрошкафе управления станка используются все электронные компоненты японского производства.

Для модели PL25 используется полностью программируемая задняя бабка в стандарте.

Поперечный суппорт ближе к оси Z на 14 мм.

Для модели PL35 подшипники встроены в заднюю бабку - что обеспечивает срок службы заднего центра до 15 000 часов.

Укрепление позиций компании SAMSUNG на мировом рынке, несомненно, приоритетная задача Dugard.

Компания ООО «Дугард РУС», являясь, эксклюзивным представителем S. Dugard Ltd. и SMEC Co. Ltd в России и СНГ осуществляет поставки и техническое обслуживание всей линейки металлообрабатывающего оборудования SAMSUNG.

ООО «Дугард РУС» – это:

- различные условия поставки оборудования;
- наличие станков на складе;
- техническая поддержка и консультирование;
- гарантийное и постгарантийное обслуживание металлообрабатывающего оборудования;
- разработка технологий обработки «под ключ»;
- подбор и поставка инструмента, запасных частей.



DUGARD RUS

**ООО «ДУГАРД РУС» –
ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР!**

Тел./факс +7 495 9269060,
Email dugardrus@dugard.com
www.dugard.com

