

# Покупать отечественное – возрождать промышленность!



Песков А. М., председатель Совета директоров ОАО «САСТА»

Нашему заводу в рамках госпрограммы «Развитие промышленности» запланированы значительные средства на перевооружение.

Мы обязаны 26% этих инвестиционных средств потратить на приобретение отечественного оборудования. Но мы очень внимательно изучили, что из необходимого нам оборудования предлагают и зарубежные, и наши, российские производители, и приняли решение на покупку отечественных станков наравне с 26%, а 45% инвестиций. Если есть возможность взять отечественное оборудование, надо брать отечественное.

Мы обязаны дать работу нашим людям, создавать рабочие места в России.

Как сказал в своём послании наш Президент, «за рубежом должно приобретаться действительно уникальное оборудование и технологии».

Станки токарной группы, которые сегодня покупаются по импорту, можно купить у «Састы».

Станок высокой точности, наклонной компоновки CAT400 – самый ходовой, как показывает анализ спроса заказчиков. Он предназначен для обработки деталей диаметром до 535 мм над станиной и до 380 мм над суппортом и выпускается в патронном исполнении с номинальным РМЦ 600 мм и в патронно-центровом с РМЦ 1000 мм. Два варианта шпиндельной бабки: с диаметром отверстия в шпинделе 55 мм, частота вращения шпинделя может быть до 5000 мин<sup>-1</sup>, и с диаметром отверстия в шпинделе 102 мм (см. таблица 1).

Наш CAT400 заменяет ряд станков знаменитых брендов Kovosvit, EMKO, DMG, DOOSAN. Если сравнить технические характеристики CAT400 и зарубежных аналогов, наш станок не только не уступает импортным, но по некоторым параметрам превосходит их.

Станок CAT630 (устанавливаемый диаметр детали до 650 мм, обрабатываемый над суппортом до 560 мм) также имеет два исполнения шпиндельной бабки: с отверстием в шпинделе 102 мм и 166 мм. Расстояние между центрами – 1000 и 1500 мм.

Очень жёсткий, мощный станок CAT700 (устанавливаемый диаметр до 800 мм, обрабатываемый над суппортом до 720 мм) имеет уже 4 исполнения шпиндельной бабки: с отверстием в шпинделе 102, 166, 260 и 375 мм.

Расстояние между центрами может быть от 800 мм до 3300 мм.

Каждый из этих станков имеет несколько исполнений: с противопинделем, с двумя суппортами, с осью С и с осью Y. То есть заказчик, в зависимости от потребностей, может заказать как просто высокоточный и производительный станок с ЧПУ, так и обрабатывающий центр, на котором за один установ можно полностью обработать сложные валы или фланцы со всеми отверстиями, фасками, пазами, лысками.

Конструкция станков позволяет обрабатывать чёрные и цветные металлы, высоколегированные и термообработанные стали.

Наши станки CAT700 по основным техническим параметрам не уступают, а по ряду параметров превосходят импортные аналоги, как видно из приведённой ниже таблицы 2.

Токарно-фрезерные центры CAT800 и CAT820 (наибольший диаметр обрабатываемой детали 720 и 800 мм соответственно) с осью В мы предлагаем в разных исполнениях: с противопинделем или задней бабкой, с одним или двумя суппортами, с разными вариантами инструментальных магазинов, количество инструмента в которых может быть до 120-ти, с магазином борштанг. Номинальное расстояние между центрами от 1000 мм до 8000 мм (Табл. 4).

Линейка токарных станков горизонтальной компоновки с направляющими качения, выпускаемых в ОАО «САСТА», включает в себя 5 типоразмеров оборудования – как набор матрёшек (слайд с матрёшками):

CA500 – наибольший диаметр, обрабатываемый над суппортом, 290 мм;

CA600 – наибольший диаметр, обрабатываемый над суппортом, 360 мм;

CA700 – наибольший диаметр, обрабатываемый над суппортом, 430 мм;

CA750 – наибольший диаметр, обрабатываемый над суппортом, 450 мм;

CA1000 – наибольший диаметр, обрабатываемый над суппортом, 600 мм.



Технические характеристики станка мод. CAT400C06F4 и зарубежных аналогов

Таблица 1

Параметры	SATA	KOVOSVIT MAS		EMCO	DMG MORI	DOOSAN	
	CAT400C06F4	SP 180	SP 280	MaxxTurn 655M	CTX alfa 500	CTX beta 500	Puma 400
Макс. Ø детали, мм:							
– над станиной	535	550	570	610	500	700	550
– над суппортом	380	180	280	360	200	410	305
РМЦ min, мм	600, 1000	400	550	682	700	600	1043
Ø отв. в шпинделе, мм	55 (102)	65	77	77	55	76	102
Привод шпинделя:	мотор-редуктор	мотор-шпиндель					мотор-ред.
– мощность, кВт	22	17,5	22	29	27	28	22
– частота вращ., мин <sup>-1</sup>	0–4000 (5000)	35–6000	4700	0–5000	6000	5000	3000
Направляющие	скольжения	качения					скольж.
Револьверная головка:							
– кол-во инструм.	12	12	12	12	16	16	12
– хвостовик инстр. блока	40	30	40	40	30	40	40
Мощность привода, кВт	3,7	6	8	6,7	5,4	12,5	11

Технические характеристики станка мод. CAT700C13F4 и зарубежных аналогов

Таблица 2

Параметры	SATA	KOVOSVIT MAS	DOOSAN	DMG MORI	EMCO
	CAT700C13F4	SPH-50	PUMA 480	CTX gamma 1250	MaxxTurn 95MY
Макс. диам. обр. детали, мм					
– над станиной	800	760	650	900	700
– над суппортом	720	530	530	700	500
Расстояние между центр., мм	1300	3000	992	1250	1230
Масса обр. детали, кг	300/1200	1000			250
Диаметр отв. в шпинделе, мм	166	65	166	130	95
Направляющие	скольжения	качения	скольжения	качения	качения
Частота вращ. шпинделя, мин <sup>-1</sup>	0–2200 (2800)	20–2800	1500	4000	1...3500
Главный привод	мотор-редуктор		мотор-редук.	мотор-шпиндель	мотор-шпин.
мощность, кВт	37	60	45	40	33
Макс. крут. момент, Нм	1712		787	770	800
Револьверная головка					
Количество инструмента	12		10	12	12
Диаметр цил. хвостовика	50 (60)		80	50 (40)	40
Мощность прив. вращ. инстр.	5,5			12,5	8
Макс. крут. момент, Нм.	55			68	35
Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	5000		3000	4000	4000

Технические характеристики станка мод. CA600C10F3K и зарубежных аналогов

Таблица 3

Параметры	SATA	KOVOSVIT MAS	BOEHRINGER	KNUTH	WEILER	EMCO
	CA600C10F3K	Masturn550i	VDF 560 DUS	Proton660	C50	E 300
Макс. Ø детали, мм						
– над станиной	730	550	570	660	570	550
– над суппортом	360	350	365	365	340	340
РМЦ минимум, мм	1000	900	1000	1000	1000	1000
Ø отв. в шпинделе, мм	102	82	62	82	83	108
Привод шпинделя:	мотор-редуктор					
– мощность, кВт	15(22)	17	25	11	12	17
– частота вращ., мин <sup>-1</sup>	20–2800	0–3000	5–2500	35–2500	1–2500	0–2500
– крут. момент, Нм	764(1500)	1620	1800			764
Направляющие	качения					

Технические характеристики станка мод. CAT820F4 и зарубежных аналогов

Таблица 4

Параметры	SATA	KOVOSVIT MAS	LOKUMA	DMG	MORI SEIKI	EMCO	LOKUMA	WFL	Mazak	
	CAT820F4	Multicut 630	MULTUS B400	CTX gamma 2000	NT4250	HT 690 MC plus Power Mill	Macturn 250W	M60-G	M65	Integrex E-420H II
Макс. Ø детали, мм:										
– над станиной	800	790	710	700	730	700	550	690	830	
– над суппортом	800	790	710	630	730	520	530	480	640	670
РМЦ min, мм	1800	1600	1500	2000	1760	1500	1000	2000	2000	1530
Ø отв. в шпинделе, мм	102	135		102			80	115	166	
Привод шпинделя:										
– мощность, кВт	37	41/61,5	15/22	35/45	15/22		15/20	40/60	40/60	30
– частота вращ., мин <sup>-1</sup>	0–2800 (3500)	0–2800	0–3800	0–4000	0–4000	0–3200	0–5000	0–3300	0–2600	0–4000
– крут. момент, Нм	2084	1040		770				1830	2318	
Привод противопинделя:										
– мощность, кВт	22	43/63	15–22	35/45	15/22			40/60	-	
– частота вращ., мин <sup>-1</sup>	0–2800 (3500)	0–2800	0–3800	0–4000	0–4000	0–3200		0–3300	-	
– крут. момент, Нм	630 (1712)	881		770				1830	-	
Фрезерная головка:										
Макс. частота вращ., мин <sup>-1</sup>	12000	12000	6000	12000	6000		6000			12000
диапазон углов поворота	±115	±120		±120	±120			-110/+90	-110/+90	±120
Кол-во инстр. в магазине, шт	30	66	20	36	20	30	20			40
Макс. мощность, кВт	37	34		22	18,5		7,7			

# «Комплект: ИТО»

– полезный инструмент  
для машиностроителей



**ПОДПИСКА**  
на 20-й  
информационный  
сезон

## «Комплект: ИТО»

во всех почтовых

отделениях связи по каталогу

«АГЕНТСТВО «РОСПЕЧАТЬ»

индекс – **81249**

(раздел «Техника. Промышленность»)

ПОДПИСКА по Объединенному каталогу

«ПРЕССА РОССИИ»

индекс – **42049** (см. в разделе «Машиностроение»)

Бланки на подписку Вы можете взять на сайте

Издательства «ИТО» [www.ito-news.ru](http://www.ito-news.ru)

**Уважаемые рекламодатели и авторы, просим вас согласовать с рекламным отделом и редакцией Издательства «ИТО» планы на 2015 год:**

- планы публикации тематических статей;
- планы размещения рекламы;
- планы рассылки рекламных материалов;
- планы участия в международных и региональных выставках;
- планы подготовки и тиражирования рекламных материалов (каталогов, буклетов, листовок, календарей...) в Издательстве «ИТО»;
- планы проведения корпоративных мероприятий: выставок, конференций, семинаров...

[www.ito-news.ru](http://www.ito-news.ru)

«ИТОновости» № 12/2014 – приложение к журналу «Комплект: ИТО»

«КОМПЛЕКТ: ИТО»  
/ИНСТРУМЕНТ, ТЕХНОЛОГИЯ, ОБОРУДОВАНИЕ/

Воеводов А. А. – главный редактор  
E-mail: [ito@ito-news.ru](mailto:ito@ito-news.ru)  
Тел./факс: +7 495 366 98 00

Учредитель и издатель:  
000 «ИНСТРУМЕНТЫ.

ТЕХНОЛОГИЯ. ОБОРУДОВАНИЕ»

[www.ito-news.ru](http://www.ito-news.ru)

1 0 7 0 2 3, Москва, ул. Б. Семеновская, д. 49, оф. 120

Тел./факс: +7 495 366 98 00 E-mail: [ito@ito-news.ru](mailto:ito@ito-news.ru)

Впервые зарегистрирован в 1995 г. Повторное свидетельство о регистрации ПИ № 77 1539 от 30.04.2003 г.  
© 000 «ИТО». 2006. Торговая марка и торговое имя «ИТО» являются лицензионной собственностью 000 «ИТО». Перепечатка только с согласия издателя.



[www.ito-news.ru](http://www.ito-news.ru)

(495) 366 98 00, (499) 369 57 08 • [ito@ito-news.ru](mailto:ito@ito-news.ru)



ОТЕЧЕСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛИ • АССОЦИАЦИЯ «СТАНКОИНСТРУМЕНТ»



CA1000C50Ф3К

CA750C40Ф3К

CA700C30Ф3К

CA600C20Ф3К

CA500C10Ф3К

Расстояние между центрами может быть от 1000 до 5000 мм.

Станки, по заказу, могут быть повышенной или высокой точности, с ЧПУ или с оперативной системой управления.

Для примера, сравним параметры одного из станков горизонтальной компоновки производства «Састы» – CA600C10Ф3К – и его зарубежных аналогов, которые приведены в таблице 3.

А если посмотреть глубже, не только на параметры, то стоит обратить внимание на существенное обстоятельство: мы гарантируем, что для производства своих станков покупаем самые лучшие комплектующие, и гарантируем, что наши станки сохраняют точностные параметры долгие годы.

Мы предлагаем целый ряд опций, разработанных исходя из опыта работы с заказчиками.

Так, есть разные исполнения шпиндельных бабок, отличающиеся диаметром отверстия в шпинделе (55 и 102 мм для CA500, 102 и 166 мм для CA600 и CA700; для CA750 и CA1000 это 102, 166, 260 и 375 мм).

Важное замечание: шпиндельные бабки на всех наших станках – и наклонной, и горизонтальной компоновки – унифицированы, что удобно в обслуживании, если на предприятии несколько разных станков производства «Састы».

Для высокоточной обработки длинных сложных валов мы предлагаем заказчикам станки с проходными суппортами. За счёт того, что суппорт перемещается по отдельному направляющему и может заходить за люнет и заднюю бабку, обработка ведётся по всей длине детали без переустановок. Наибольший диаметр обрабатываемых изделий на станке CA1100CФ3П – над станиной 1080 мм, над суппортом 930 мм; на станке CA1250CФ3П – над станиной 1265 мм, над суппор-

том 1100 мм. Расстояние между центрами от 3000 до 20 000 мм.

Для станков с проходными суппортами мы, с учётом потребностей заказчиков, предусмотрели целый ряд опций. Например, диаметр отверстия в шпинделе 166, 180, 260 и 375 мм, револьверная головка с осью В, второй суппорт, шлифовальная головка, шлицефрезерная головка и другие.

Важно отметить: на этих станках очень мощные шпиндельные бабки. Наибольший крутящий момент на шпинделе – 8304 Нм.

Мощные шпиндельные бабки и на станках CA1100 – CA1400 с обычными суппортами. Эти тяжёлые станки предназначены для обработки деталей диаметром 1000 – 1500 мм и длиной до 20 метров.

Сравним технические характеристики станка с проходным суппортом CA1100C50Ф3П производства «Састы» и ряда его зарубежных аналогов (Табл. 5).

Мы идём навстречу заказчику, при необходимости на основе базовых моделей делаем специальные станки с готовой технологией для конкретных деталей. Наш конструкторско-технологический центр выполняет разработку технологического процесса, подбор металлорежущего инструмента, оснастки, расчёт времени обработки и подбор оптимальной конфигурации станка.



В качестве примеров можно привести станки для обработки тронка поршня, для твёрдого точения и растачивания шестерни, для обработки графита, оболочек из керамики, специальные станки в пылезащитном, во взрывоопасном исполнении.

Мы имеем огромный опыт по автоматизации технологических процессов, по проектированию технологий под детали заказчика, по производству такого оборудования. Наш завод поставил заказчику более двухсот автоматических линий.

Сейчас «Саста» может предложить гибкие производственные модули с загрузочным роботом, расположенным на шпиндельной бабке, – для деталей весом до 10 кг и с порталным роботом – для тяжёлых деталей.

Такие модули дают возможность в несколько раз повысить производительность труда: один оператор может обслуживать до 10 станков.

Одно из оптимальных направлений использования ГПМ – в производствах с вредными и опасными условиями труда.

Мы не просто продаём станки: мы продаём готовые технологии, проводим обучение персонала Заказчика, обеспечиваем сервисное обслуживание поставленного нами оборудования, для чего на заводе создан специальный Сервисный центр. На сегодняшний день ни одного неустранённого замечания от заказчика у нас нет.

И в заключение хочу сказать: когда закупается отечественная продукция – инвестиции идут на развитие российской промышленности, работой обеспечиваются наши люди. Когда на государственные средства покупаются за рубежом станки, которые могут быть сделаны в России, это ведёт к потере отечественного станкостроения, к потере инженеров и рабочих – станкостроителей, которые сегодня у нас ещё есть. Развитие отечественного станкостроения – это вопрос безопасности страны. А для развития станкостроения станки надо заказывать в России.



Технические характеристики станка мод. CA1100C50Ф3П и зарубежных аналогов

Параметры	CA1100C50Ф3П	GGT800	GGL 900	GHT5G4
	Макс. Ø детали, мм:			
– над станиной	1080	1100	1240	1000
– над суппортом	930	560	750	700
РМЦ, м	5–20	5–20	5–20	1–8
Отв. в шпинделе, мм	180	90	155	104
Привод шпинделя:	мотор-редуктор			
– мощность, кВт	60	40	40	28/34,5
– частота вращ., мин <sup>-1</sup>	5–750	2–1000	2–1000	0–1600
– крут. момент, Нм	8304	8000	10000	3300
Направляющие	скольж. + качения		скольжения	

Таблица 5



## Станкозавод «САСТА»

Открытое акционерное общество

Россия, 391430, г. Сасово, Рязанской обл., ул. Пушкина, 21  
[sasta2012@yandex.ru](mailto:sasta2012@yandex.ru)

[www.sasta.ru](http://www.sasta.ru)

+7 (49133) 933-38 (маркетинг)

+7 (49133) 933-75 комм. служба

Торговый дом «САСТА», Москва

[sasta.moscow@mail.ru](mailto:sasta.moscow@mail.ru)

+7 (495) 510-21-50