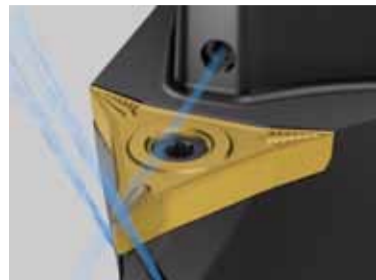




«Урал-инструмент-Пумори» представляет новинки Sandvik Coromant

На выставке «Металлообработка», которая пройдет в Москве 14–18 мая, компания «Урал-инструмент-Пумори» представит на стенде инновационные решения от Sandvik Coromant:

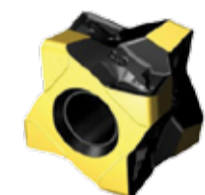


• Державки и пластины **CoroTurn® Prime** для революционного метода точения **PrimeTurning™**, позволяющего выполнять обработку во всех направлениях, повышают эффективность операций по сравнению с обычным точением.



• Уникальная концепция **CoroTurn 300** с верхним и нижним подводом СОЖ предназначена для эффективного точения высококачественных деталей.

SANDVIK
Coromant



• Пластины серии **CoroTurn 300** с восемью режущими кромками обеспечивают хороший отвод тепла, позволяя прогнозировать работоспособность и износ инструмента, а также сократить расходы на инструмент.



Кроме того, на стенде будет увидеть продукцию Sandvik Coromant российского производства. Это линейка пластин с геометриями и сплавами нового поколения, которые изготавливаются на локальном производстве в Москве по европейским технологиям. Данная программа имеет ряд конкурентных преимуществ для эффективного производства в различных отраслях промышленности.

Павильон 3

стенд 3D50

Впервые на выставке! Технологическое оборудование ДИМЕТ®

«Обнинский центр порошкового напыления» представит на выставке «Металлообработка» свою разработку - технологическое оборудование ДИМЕТ® для нанесения металлических покрытий в производстве и ремонте деталей машин в различных областях техники.



Металлические покрытия формируются на детали при воздействии на нее сверхзвуковым потоком металлических частиц. Достоинством технологии ДИМЕТ® является незначительный нагрев детали при нанесении покрытия, что не вызывает внутренних напряжений и деформации детали.

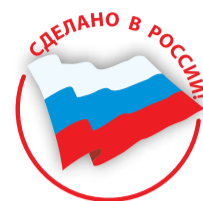
Наиболее эффективно применение данной технологии при устранении литевых и производственных дефектов, восстановлении изношенных деталей, нанесении электропроводящих, антикоррозионных, герметизирующих покрытий, покрытий для предотвращения адгезионного «схватывания», и др.

Оборудование ДИМЕТ® широко используется в различных областях машиностроения, электротехнике, газо-нефтедобыче и транспортировке, ремонте автомобильной, дорожной, сельскохозяйственной и специальной технике.

Павильон 8.4

стенд 84B24

Уникальный станок российского производства



данной револьверной головки в том, что на ней можно устанавливать все 12 приводных блоков, превратив токарный станок фактически во фрезерный центр. Револьверная головка имеет индексацию с точностью $\pm 0,003$ мм.

На сегодняшний день станок выпускается в двух модификациях: двухкоординатный станок и станок с управляемой осью С и приводным инструментом. Особое внимание хотелось бы уделить следующим компонентам.

Станина отливается на предприятии «Пензкомпрессормаш» из высокопрочного чугуна. Проходит естественное и искусственное старение, имеет дополнительные ребра жесткости и специально разработанную силовую структуру. Механическая обработка, а также закалка направляющих производится непосредственно на предприятии «СтанкоМашСтрой».

Шпиндельный узел производится в Республике Корея. Механическая обработка и сборка производится в термоконстантных помещениях, узел оснащается прецизионными подшипниками фирмы SKF. Имеет высокую нагрузочную способность и высокую вибростойкость, позволяющую стабильно точить легированную сталь с точностью по 7 качеству и с шероховатостью от 0,6 по критерию Ra.

Револьверная головка стандарта ВМТ65 производится в Республике Корея. Для варианта с приводным инструментом оснащаются блоками компании WTO. Мощность привода 2.2/3.7 или 3.7/5.5 кВт. Основное преимущество

Система ЧПУ – в стандарте станок поставляется с системой ЧПУ FANUC, гарантирующей широкие возможности обработки, привод шпинделя обеспечивает постоянную мощность 18.5 кВт, а в пиковых нагрузках до 22.5 кВт (опция 30 кВт).

«Токарный обрабатывающий центр с наклонной станиной и приводным инструментом CT25 – современное и высокопроизводительное оборудование. Мы уверены, что станок нашего производства будет конкурентоспособным и по качеству, и по стоимости. Сегодня главная задача, которая стоит перед нашей компанией – диверсификация производства, реализация нашего оборудования как по России, так и за рубежом. Сегодня свои станки мы поставляем в страны Прибалтики, Монголию, Ирландию, Германию, Венгрию. Уже в этом году планируем выйти на рынок Северной Америки», – отмечает генеральный директор компании «СтанкоМашСтрой» Олег Кочетков.

Токарный обрабатывающий центр CT25 производства пензенского предприятия «СтанкоМашСтрой», не имеющих на сегодня российских аналогов, будет представлен на международной выставке производственных технологий IMTS 2018, которая пройдет в сентябре этого года в Чикаго.



СТАНКОМАШСТРОЙ

СтанкоМашСтрой, ООО

440600, г. Пенза, ул. Германа Титова, д. 9
+7 (8412) 205-300, 8-800-250-88-55
+7 (8412) 20-57-00
penza@16k20.ru
www.16k20.ru

павильон 1
стенд 1B50
2018
14-18 мая

