



Владимирский станкостроительный завод «Техника»



ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника» – предприятие с многолетней историей (основан в 1935 году). Главная специализация ООО ВСЗ «Техника» – производство станков высокой точности, в том числе круглошлифовальных, внутришлифовальных, резбошлифовальных. Станины в точных станках выполняются из высоконаполненного композиционного ма-териала (синтегран) марки СГН-Э-7,5-1-20, что позволяет получить высокие демпфирующие способности и практически отсутствие температурных деформаций. Направляющие скольжения формируются методом отпечатка, что позволяет получить высочайшую степень сопряжения. Шпинделя точных станков могут выполняться на гидродинамических или гидростатических опорах, при этом биение базовых поверхностей шпинделей менее 0,1 мкм.

Предприятие продолжает расширять линейку выпускаемого оборудования – разработан, изготовлен и поставлен Заказчику универсальный круглорезбошлифовальный станок модели КШ-1600.4 с длиной обработки 1600 мм с автоматической сменой шлифовальных кругов. Станок предназначен для наружного и внутреннего шлифования с особо высокой точностью обработки цилиндрических, конических и торцовых поверхностей круглых, в том числе эксцентричных, и некруглых деталей, имеющих сложнопровильные поверхности, а также резьб.

Освоено производство резбошлифовальных станков с высотами центров 125 и 175 мм. Станки имеют возможность обработки наружных и внутренних резьб – метрических, полукруглых, круглых, упорных, трапецеидальных, дюймовых и конических. Обработка деталей может производиться в центрах с использованием поводков и планшайбы, трехлапчковым, магнитном или цанговом патронах при необходимости с использованием люнета. При обработке внутренних резьб имеется возможность подачи СОЖ через шпиндель бабки изделия.

Подготовлена глубокая модернизация станка ФС-300-05, предназначенного для выполнения операций сверления; прямолинейного, контурного и объемного фрезерования керамических материалов алмазным инструментом с подачей

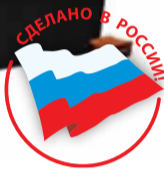


ство станки для приборных предприятий: трехкоординатный фрезерный обрабатывающий центр со столом 350x400 мм, 5-координатный фрезерный обрабатывающий центр со столом диаметром 300 мм, токарно-фрезерный патронный обрабатывающий центр с диаметром обработки до 160 мм и длиной до 150 мм, а также токарно-фрезерный патронный обрабатывающий центр с противопинделем с диаметром обработки до 160 мм. Станки предполагается выпускать в варианте высокой точности (точность одностороннего позиционирования менее 0,003 мм с возможностью обработки сложных материалов, например, чистого молибдена.



СОЖ через инструмент. Планшайба двухкоординатного стола в новом исполнении может вращаться с частотой до 700 мин⁻¹, обеспечив возможность выполнения операции точения. В настоящее время ведутся работы по оснащению станка системой наложения ультразвуковых осевых колебаний на инструмент.

ООО Владимирский станкостроительный завод «Техника» продолжает осваивать новые образцы современных станков. Разработаны и подготовлены в производ-



Владимирский станкостроительный завод «Техника», ООО

600027, Владимир п/о 27, а/я 16
+7 (4922) 45-30-99, +7 (4922) 45-30-99
vzfs@yandex.ru
www.vzfs.ru



Дмитровский Завод Фрезерных Станков



На выставке «МЕТАЛЛООБРАБОТКА-2019» ООО «Дмитровский завод фрезерных станков» представит:

Станок фрезерный широкоуниверсальный с поворотной головкой с УЦИ модели 6ДМ80ШФ1

Это базовое исполнение, технически не совсем традиционного, гаммы фрезерных станков моделей 6ДМ80Ш, к тому же относительно невнушительный по габаритам и невеликий по массе. На станке возможно производить как любые виды фрезерных работ, так и сверление, зенкерование, растачивание отверстий на заготовках из всех металлов и сплавов, да и равным образом разных типов пластмасс в единичном, мелкосерийном и серийном условиях производства. Использование в приводе подач стола серводвигателя с частотным бесступенчатым регулированием дало возможность разработать и выстроить высоконадёжный механизм с автоматической раздачей движения на управляемые оси.

Станок имеет возможность использовать его для работы и горизонтальным, и вертикальным шпинделем. Присутствие унитарной шпиндельной головки, которая имеет угол поворота на 90° и, в свою очередь, допускает осуществлять установку её под различными углами, устройства гидравлического зажима инструмента и целого ряда вспомогательной оснастки и специального инструментального снаряжения, в том числе допустимость применения на данной модели станка фрезерной и долбежной оригинальных накладных головок, предоставляет возможность ощутимо расширить универсальность выполнения разнообразных работ различным инструментом, и тем самым поднять на новую высоту технологический потенциал этого вовсе небольшого, но исключительного фрезерного станка с жёстким крестовым столом марки Дмитровского Завода Фрезерных Станков.

Примечание 1: При эксплуатации станка с соблюдением всех правил обслуживания, указанных в руководстве по его эксплуатации, ремонтный цикл (срок службы до первого капитального ремонта при двухсменной работе) составляет 10 лет.

К преимуществам модели 6ДМ80Ш перед такими станками, как ОММ645 Одесского завода прецизионных станков «Микрон» в Украине (теперь это другое независимое государство) и ДФ6725 Дмитровского Завода Фрезерных Станков в России, и особо «азиатскими» аналогами, хотелось бы

отнести и выделить следующие преобладания: более высокие усилия резания; малые усилия на органах управления; джойстикое управление по 3-м осям; автоматизированный зажим инструмента; жёсткая бесконсольная конструкция с крестовым столом; широкий рабочий диапазон при наличии бесступенчатого регулирования как подач от 10 до 3 000 мм/мин, так и частот вращения поворотного шпинделя от 15 до 4 000 мин⁻¹ (при всём при том, осталась возможность ручного управления подачами от маховиков); эргономично расположенная зона обслуживания станка фрезеровщиком; несложность конструкции, простота технического обслуживания и ремонта; присутствие централизованной автоматической системы смазки с управлением через контроллер; низкий уровень шума на высших частотах вращения шпинделя (отсутствие конических передач в главном приводе); увеличенная мощность шпинделя до 4,0 кВт; вал отбора мощности (возможность работы с универсальной делительной головкой и с поворотным столом).

Основные поставщики ДЗФС: Lenze официальный представитель фирмы (электропривода, серводвигатели, контроллеры), г. Москва; HEIDENHAIN официальный представитель фирмы (системы УЦИ, ЧПУ, оптические линейки), г. Москва; ЗАО «Форум-электро» (электрика «Schneider Electric»), г. Москва; «Производственное объединение им. И. Бушуева» (электромагнитные муфты), г. Златоуст; «ГидроТехМаш» (гидравлика), г. Москва.

Заключением № 18532/05 от 25.03.2019 г. о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации станки консольно-фрезерные горизонтальные моделей 6ДМ82Г (6ДМ83Г) (Ф1, Ф2), вертикальные моделей 6ДМ12 (6ДМ13) (Ф1, Ф2), широкоуниверсальные моделей 6ДМ82Ш (6ДМ83Ш) (Ф1, Ф2) Минпромторгом Российской Федерации включены в Перечень промышленной продукции РФ, производимой на территории РФ.

Примечание 2: Возможность и свобода выбора – это конечно прекрасно.

Как сделать правильный подбор из эквивалентных отчасти аналогов («подобий», «нечто вроде», «что-то похожего») фре-



6ДМ80ШФ1

зерной группы станков при наличии более или менее равноценных материальных возможностей и не сожалеть об этом впоследствии?

Велика Россия, а позвонить когда некому, выбирать подчас не из чего, вкладывать деньги временами некуда, и покупать периодами некому, да и станков взять иногда не у кого! Так сделайте стоящий выбор в пользу верного, подлинного, русского и здравствующего дотоле и ныне завода-производителя!

Потому как, ДЗФС – поистине Достойный Задел Финансовых Средств!

Савицкий Владимир Пантелеевич, директор

Дмитровский завод фрезерных станков»

+7 (495) 993-90-07
dzfs@list.ru
www.dzfs.ru

