

25-й юбилейный год ТБС




25 лет назад на базе Особого Конструкторского Бюро Станкостроения Ленинградского Станкостроительного Производственного Объединения им. Я. М. Свердлова (ОКБС ЛСПО) было создано Техническое Бюро станкостроения (ТБС), с которого и ведет свою историю Станкозавод «ТБС».

Первоначально фирма в основном занималась ремонтами и модернизацией станочного оборудования. Однако, за минувшее время мы смогли создать самостоятельное предприятие с современными станкостроительными технологиями, коллектив которого состоит из квалифицированных специалистов, имеющих опыт работы на ведущих станкозаводах. На данный момент,

Станкозавод «ТБС» является ведущим предприятием отрасли в Северо-Западном регионе России, обладающим собственным высоким потенциалом производственной деятельности по выпуску современных станков среднего и тяжелого класса, способным организовать системную работу по перевооружению промышленных предприятий.

Минувшие годы стали одними из самых прорывных.

Завод увеличил свои площади до 15 тыс. кв. метров, освоив новую дополнительную производственную площадку, увеличил численность персонала на 20%. Большая часть пришлась на конструкторско-технологически службы и производство, куда были привлечены молодые кадры, которые сейчас

КРАТКАЯ ИСТОРИЧЕСКАЯ СПРАВКА

1868 г. – Машиностроительный завод "ФЕНИКС"

1922 г. – Преобразован в Станкостроительный завод им. Я.М. Свердлова

1959 г. – На базе Станкозавода им. Я.М. Свердлова создано Особое Конструкторское Бюро Станкостроения (ОКБС).

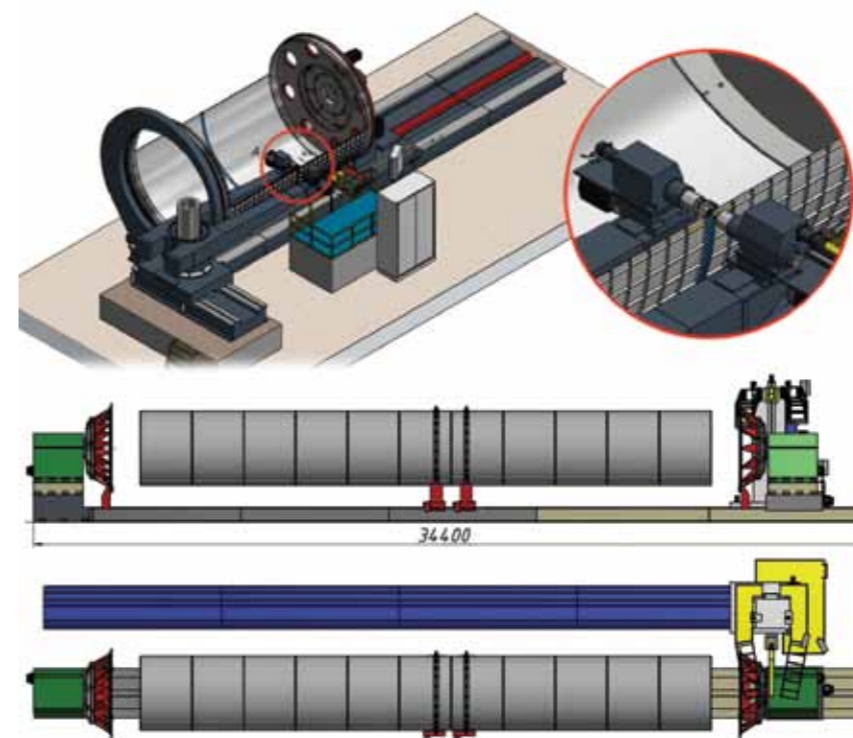
1962 г. – Создано Ленинградское Станкостроительное производственное объединение им.Я.М.Свердлова (ЛСПО).

1994 г. – На базе ОКБС ЛСПО им. Я.М. Свердлова создано "Техническое Бюро Станкостроения" (ТБС).

2005 г. – При участии Российской Ассоциации производителей станкоинструментальной продукции "Станкоинструмент" и Союза промышленников и предпринимателей Санкт-Петербурга на базе "ТБС" учрежден "Технологический центр металлообработки Северо-Западного региона"

2009 г. – На базе ЗАО "Техническое Бюро Станкостроения" (ТБС) и "Технологического центра" создано ЗАО "Станкозавод "ТБС".

2010 г. – ЗАО "Станкозавод "ТБС" реорганизовано в ООО "Станкозавод "ТБС" (свидетельство 78 №008140461 от 24.12.2010 г.).



проходят обучение. Благодаря усилиям руководства завода, сохранен научно-производственный потенциал ленинградской школы станкостроения, что играет серьезную роль в деле возрождения отечественного станкостроения.

Последние годы для «Станкозавода ТБС» так же стали годами изысканий и кропотливой конструкторской работы, которая принесла свои плоды и укрепила позиции завода на рынке станкостроения РФ, так например:

1. Осуществлено внедрение комплексных технологий в Российском ракетостроении:

- Спроектирован и изготовлен опытный образец уникального станка модели КФСМ для обработки сварного шва на длинномерных изделиях;
- Спроектирован, изготовлен и введен в эксплуатацию у заказчика станок модели ПСФ213Ф1, совмещающий две технологии: фрезерование длинномерных тонкостенных изделий и сварку;
- Разработана технология обработки «вафельного фона» на тонкостенных деталях большого диаметра.

2. Внедрена технологическая линия обработки фасок сложной формы на деталях титано-магниевого сплава переменного диаметра от 200 до 600 мм и переменной длины от 400 до 3000 мм.

3. Ведется несколько совместных про-

ектов с «Ракетно-Космическим Центром «Прогресс» (г. Самара):

- Разработка и поставка комплекса оборудования, предназначенного для механообработки, монтажа и сваривания крупногабаритных цилиндрических ёмкостей из отдельных секций и днищ (ДСЕ) с возможностью фрезеровки проплава с внутренней стороны сваренных обечаяек с заданной точностью;
- Разработка и поставка комплекса оборудования для сварки трением перемешиванием баковых конструкций из алюминиевых сплавов для РН «Союз-5» (Иртыш);
- Изготовление и поставка специального фрезерного программно-копировального станка модели ПКФ213МФ4В-2-ВФЦ для обработки вафельного фона на цилиндрических обечайках.

4. Для РЖД разработан уникальный комплект оснастки для станка ПР622Ф4, который позволяет заменить существующую технологию обработки, состоящую из 12 устаревших станков.

5. Продолжается работа по совершенствованию новейшей разработки – тяжелого обрабатывающего центра ПР522МФ, выпускаемого заводом серийно. Данное оборудование предназначено для обработки крупных корпусных деталей весом до сорока тонн с пяти сторон без переустанов-

ки. Мы отгрузили в адрес заказчика 10 юбилейный станок. ПР522МФ4 работает на ведущих предприятиях Российской Федерации:

- ФГУП НПО прикладной механики им. академика М.Ф. Решетнёва (г. Красноярск);
- Корпорация ВСМПО – АВИСМА («Верхнесалдинское металлургическое производственное объединение»; г. Верхняя Салда, Свердловская обл.);
- ОАО «Машиностроительный завод им. Калинина», (г. Екатеринбург);
- ОАО «Авангард» (г.Сафоново, Смоленская область) и других.

Участие в выставке Металлообработка для «ТБС» является многолетней традицией. Более 15 лет мы ежегодно приезжаем на Красную Пресню, чтобы продемонстрировать свои возможности; встретиться с партнерами, заказчиками и поставщиками; найти новые рынки сбыта.

На прошлой 20-й юбилейной выставке «МЕТАЛЛООБРАБОТКА» завод представил горизонтально-расточной станок модели 2В622Ф4.

Станок предназначен для выполнения следующих технологических операций:

- фрезерование плоскостей, пазов, уступов;
- сверление, рассверливание, центрирование и зенкерование отверстий;
- растачивание поверхностей;
- нарезание резьбы метчиками;
- обточка поверхностей, обработка кольцевых канавок и подрезка торцов с применением навесной планшайбы.

20 января 2020 года на группу станков модели ПР522 получено Заключение о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации №2660/05 .

Заключение выдано Минпромторгом России в соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719 в порядке, установленном приказом Минпромторга России от 12 ноября 2015 г. № 3568.

01 / 2021 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru

01 / 2021 • Издательство: «ИТО» • e-mail: ito@ito-news.ru