Станки нашего производства входят в реестр
российской промышленной продукции (**ПП РФ 719** от 17.07.2015)

ПКФ «СТАНКОСЕРВИС»
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО СТАНКОВ ТОКАРНОЙ ГРУППЫ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАНКИ

КАТАЛОГ

stankoservice-rzn.ru

РТ625Ф3

Специальный протяжной станок с ЧПУ (проект)

Станок предназначен для нарезания продольных прямолинейных и винтовых канавок с постоянной или переменной глубиной в отверстиях труб, цилиндров, штоков.

Литая чугунная станина состоит из состыкованных между собой частей.

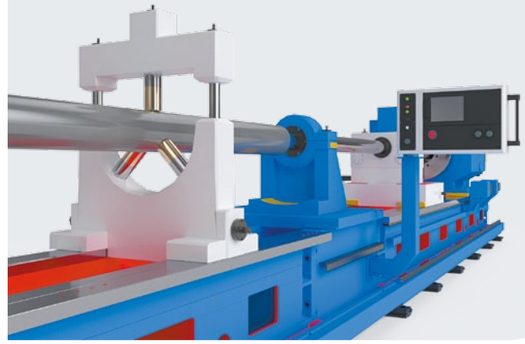
Узнать больше

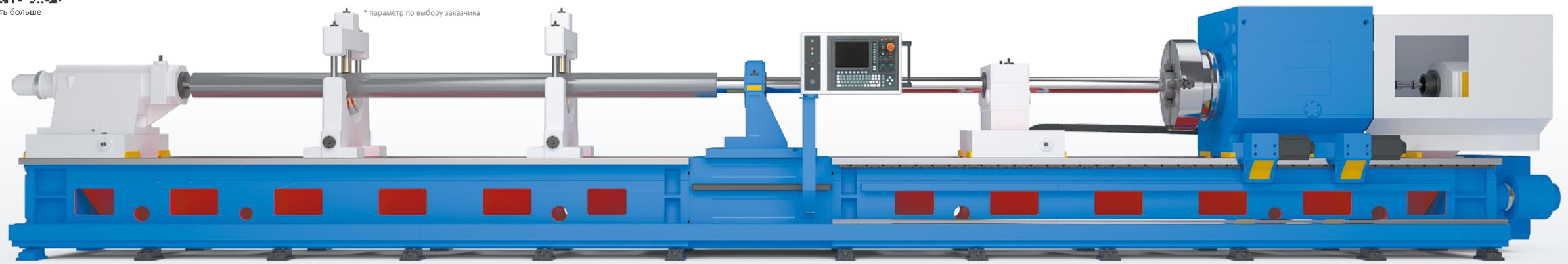
Параметр	Значение
Пределы диаметров обрабатываемых отверстий, мм	50…250*
Пределы длины обрабатываемых изделий, мм	700…8000*
Пределы длины нарезаемых канавок, мм	500…7500*
Угол конуса нарезательной головки, град.	0…7,5
Количество нарезов	1…22
Ширина нарезов, мм	2…9
Глубина нарезов, мм	до 5
Пределы рабочих скоростей перемещения бабки стебля, м/мин	2…12
Пределы радиальной подачи резцов на один двойной ход бабки стебля, мм	0,005…0,075
Наибольшее осевое усилие на стебле, кН	12
Наибольшее осевое усилие на тяге, кН	20

* параметр по выбору заказчика

Привод выдвижения резцов

Люнет изделия





РТ960Ф3

Станок специальный токарный с ЧПУ предназначен для обработки длинных фасонных валов (проект)

Виды работ выполняемых на станке:

+ наружная и внутренняя токарная обработка детали по программе;
+ обработка торцовых поверхностей, нарезание внутренних и наружных резьб.

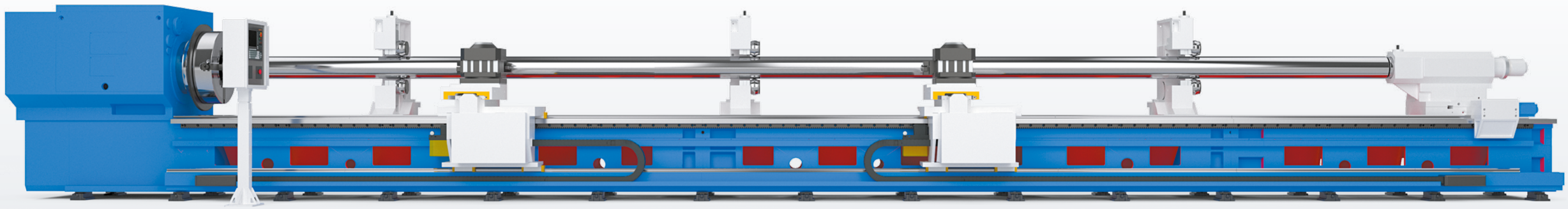
Станина имеет две линейные роликовые направляющие качения. Одна устанавливается на верхнюю плоскость станины, вторая – на нижнюю часть станины. На линейные направляющие устанавливается суппорт. На задние направляющие, одна из которых – призматическая, устанавливается задняя бабка и люнеты.

Литая чугунная станина состоит из состыкованных между собой частей. За основу взята станина тяжелого токарного станка РТ317. **Суппорт имеет возможность перемещаться по всей длине станины без перестановки люнетов.**

Параметр	Значение
Диапазон диаметров обрабатываемых деталей, мм	100…520*
Длина устанавливаемой заготовки, макс, мм	10000*
Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг	5000
Количество суппортов	2*
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	5…500
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	128
Мощность привода главного движения, не менее, кВт	55

* параметр по выбору заказчика

Проходные роликовые люнеты



РТ764МФ3

Станок предназначен для обработки труб диаметром до 600 мм и деталей к ним, включая нарезание конических, треугольных и трапецеидальных резьб в условиях серийного производства.

Обрабатываемая труба пропускается через полый шпиндель, зажимается механизированным патроном и вращается вместе со шпинделем. Обработка заготовки производится одновременно с двух концов по программе.

На поперечных салазках кареток установлены головки автоматической смены инструмента с горизонтальной осью вращения. Возможна установка дисков на 4, 8 или 12 инструментов.

Параметр	Значение
Диаметр устанавливаемой заготовки, макс, мм	600
Диаметр устанавливаемой заготовки, мин, мм	400
Максимальная длина обрабатываемой заготовоки, мм	4000*
Длина вылета заготовки от торцев кулачков патрона, мм	до 630
Наибольшая длина расточки суппортами, мм	230
Количество суппортов	2
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П

* параметр по выбору заказчика

РТС010-01Ф5

Станок предназначен для нарезки конических, треугольных и трапецеидальных резьб по действующим ГОСТам и резьб по другим стандартам.

Заготовка устанавливается в шпиндельной бабке через сквозное отверстие в шпинделе и фиксируется с двух концов пневматическими патронами. Обработка осуществляется двумя каретками с обоих концов заготовки. Обработка может производиться как двумя каретками одновременно, так и поочередно.

Станки этой модели успешно эксплуатируются и обрабатывают до 50 заготовок в смену.

Параметр	Значение
Максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	1500*
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм	138
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	140
Количество позиций инструментальной головки	4+4
Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	10...1000
Расстояние между кулачками (по наружным торцам), мм	1210
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	П

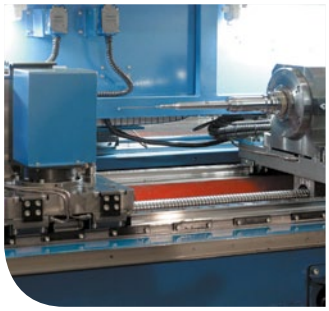
* параметр по выбору заказчика

Реализация проектов:

РТ764МФ3
Специальный трубонарезной станок с ЧПУ

РТС010-01Ф5
Специальный трубонарезной станок с ЧПУ

РТ161
Станок с ЧПУ для вихревого нарезания резьб



РТ533
Станок глубокого сверления с ЧПУ

ПКФ «Станкосервис»
г. Рязань
ИНН 6234016053

stankoservice-rzn.ru

Производство станков:
+7 (4912) 501-301
Запчасти и услуги:
+7 (4912) 990-879

Литейное производство:
+7 (4912) 501-303
Электронная почта:
955617@mail.ru