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

**ПКФ «СТАНКОСЕРВИС»**
ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО СТАНКОВ ТОКАРНОЙ ГРУППЫ

# ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

КАТАЛОГ

**stankoservice-rzn.ru**

ПКФ «Станкосервис» – российская станкостроительная компания, известный производитель станков токарной группы, отдельных станочных узлов и запчастей к металлообрабатывающему оборудованию. Производственные мощности находятся в г. Рязани.

Собственное производство позволяет нам обеспечить постоянный контроль качества и независимость от сторонних поставщиков, а более чем 20-летний опыт работы в сфере станкостроения позволит нам обеспечить ваше производство всем необходимым — от станков до шестерёнки. Надежность компании подтверждается многолетним плодотворным сотрудничеством и наличием долгосрочных контрактов с крупнейшими предприятиями отечественной промышленности и зарубежными заказчиками.

# Базовый модельный ряд токарных станков

**Сегодня мы выпускаем металлообрабатывающие токарные станки хорошо известных и надежных моделей.**

Ниже представлены модели, которые в разумные сроки могут быть изготовлены для Вашего производства.

## 1М63Н / 16К40

В реестре (ПП 719)

Универсальные токарные станки предназначены для выполнения наружного точения, растачивания, сверления, нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

| Параметр | 1М63Н | 16К40 |
|---|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 700 | 840 |
| Диаметр обработки над суппортом, мм | 350 | 490 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 750 мм, далее кратно 1000 мм | |
| Вес заготовки в центрах, кг | до 3500 | |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø70 (Ø105 опция) | |
| Обороты шпинделя, об/мин | 10 ÷ 1250 | |
| Мощность главного привода, кВт | 15 | 18,5 |
| Вес станка, кг* | 4840-13200 | 5200-13300 |

* зависит от РМЦ

## РТ30101

Ожидание подверждения (ПП 719)

Станок предназначен для обработки подступичной части оси вагонной колесной пары РУ1 или РУ1Ш. Накатка производится двумя роликами — упрочняющими и сглаживающими.

| Параметр | РТ30101 |
|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 700 |
| Диаметр обработки над суппортом, мм | 350 |
| Расстояние между центрами (РМЦ), мм | 2800 |
| Вес заготовки в центрах, кг | до 3500 |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø70 |
| Обороты шпинделя, об/мин | 10 ÷ 1250 |
| Мощность главного привода, кВт | 15 |
| Вес станка, кг | 5100 |

## 1Н65 / РТ117 / РТ817

В реестре (ПП 719)

Тяжелые универсальные токарные станки предназначены для выполнения наружного точения, растачивания, сверления, нарезания резьб (метрической, дюймовой, модульной и питчевой).

| Параметр | 1Н65 | РТ117 | РТ817 |
|---|---|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 1000 | 1200 | 1370 |
| Обработка над суппортом, мм | 650 | 900 | 1100 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 1500 мм, далее кратно 1000 мм | | |
| Вес заготовки в центрах, кг* | 5000, 8000, 10000 и более | | |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø128 | | |
| Обороты шпинделя, об/мин | 5 ÷ 500 | | |
| Мощность гл. привода, кВт | 22, 30 | | |
| Вес станка, тонн** | 9,85-23,5 | 11-30 | |

* зависит от модели задней бабки, ** зависит от РМЦ

## РТС317

В реестре (ПП 719)

Тяжелый универсальный токарный станок предназначен для выполнения наружного точения, растачивания, сверления и нарезания резьб. Максимальный диаметр заготовки до 1900 мм.

| Параметр | РТ317 |
|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 1900 |
| Обработка над суппортом, мм | 1500 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 3000 мм, далее кратно 1000 мм |
| Вес заготовки в центрах, кг* | 5000, 8000, 10000 и более |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø128 |
| Обороты шпинделя, об/мин | 5 ÷ 500 |
| Мощность гл. привода, кВт | 37 |
| Вес станка, тонн** | 22*** |

* зависит от модели задней бабки, ** зависит от РМЦ, *** для станка с РМЦ 6 метров.

## 16Р30Ф3 / 16Р40Ф3

В реестре (ПП 719)

Токарные с ЧПУ предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным профилем, растачивания и нарезания резьбы.

| Параметр | 16Р30Ф3 | 16Р40Ф3 |
|---|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 670 | 810 |
| Диаметр обработки над суппортом, мм | 300 | 450 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 750 мм, далее кратно 1000 мм | |
| Вес заготовки в центрах, кг | до 3500 | |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø105 | |
| Обороты шпинделя, об/мин | 10 ÷ 1600 | |
| Мощность главного привода, кВт | 15 | |
| Вес станка, кг* | 4840-13200 | 5200-13300 |

* зависит от РМЦ

## 1Н65Ф3 / РТ117Ф3 / РТ817Ф3

В реестре (ПП 719)

Серия токарных станков с ЧПУ предназначена для токарной обработки крупногабаритных изделий, растачивания, сверления и нарезания резьбы.

| Параметр | 1Н65Ф3 | РТ117Ф3 | РТ817Ф3 |
|---|---|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 1000 | 1200 | 1370 |
| Обработка над суппортом, мм | 590 | 840 | 1040 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 1500 мм, далее кратно 1000 мм | | |
| Вес заготовки в центрах, кг* | 5000, 8000, 10000 и более | | |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø128 | | |
| Обороты шпинделя, об/мин | 5 ÷ 500 | | |
| Мощность гл. привода, кВт | 45 | | |
| Вес станка, тонн** | 9,85-23,5 | 11-30 | |

* зависит от модели задней бабки, ** зависит от РМЦ

# РТ317Ф3

В реестре (ПП 719)

Серия тяжелых токарных станков с ЧПУ предназначена для токарной обработки крупногабаритных изделий, растачивания, сверления и нарезания резьбы.

| Параметр | РТ317Ф3 |
|---|---|
| Диаметр изделия над станиной, мм | 1900 |
| Обработка над суппортом, мм | 1400 |
| Расстояние между центрами (РМЦ) | от 1500 мм, далее кратно 1000 мм |
| Вес заготовки в центрах, кг* | 5000, 8000, 10000 и более |
| Отверстие в шпинделе, мм | Ø128 |
| Обороты шпинделя, об/мин | 5 ÷ 500 |
| Мощность гл. привода, кВт | 45 |
| Вес станка, тонн** | 24*** |

* зависит от модели задней бабки, ** зависит от РМЦ, *** для станка с РМЦ 6 метров.

## Дополнительное оборудование

| Опции к станкам модели 1М63 / 16К40 |
|---|
| Диаметр отверстия в шпинделе 105 мм (база 70 мм) |
| Диаметр отверстия в шпинделе 103 мм |
| УЦИ по 2-м осям |
| Патрон 4-х кулачковый Ø-400 мм |
| Патрон 3-х кулачковый Ø-315 мм |
| Патрон 4-х кулачковый Ø-800 (для станка 16К40) |
| Резьбоуказатель |
| Конусная линейка |
| Люнет подвижный Ø-20…150 мм |
| Люнет неподвижный Ø-20…350 мм |
| Люнет неподвижный Ø-200…410 мм |
| Люнет неподвижный Ø-20…160 мм |
| Люнет неподвижный Ø-40…215 мм |
| Люнет неподвижный Ø-300…500 мм (для станка 16К40) |
| Держатель расточной борштанги |
| Доп. суппорт для станков длиной более 5-ти метров |
| Комплект быстроизнашиваемых деталей |
| Станок с АДЧР (для модели 16к40) |
| Комплекты клиновых опор и анкерных болтов |

| Опции к станкам модели 1Н65 / РТ117 / РТ817 / РТ317 |
|---|
| Задняя бабка пиноль Ø-180 мм (8 тонн масса заготовки) |
| Задняя бабка пиноль Ø-215 мм (10 тонн масса заготовки) |
| Задняя бабка пиноль Ø-280 мм (16 тонн масса заготовки) |
| Механизированное перемещение задней бабки |
| Патрон 3-х кулачковый Ø-500 с переходной планшайбой |
| Патрон 4-х кулачковый Ø-1250 (для станков РТ117, РТ817, РТ317) |
| Патрон на заднюю бабку до 500 мм |
| УЦИ по 2-м осям |
| Конусная линейка |
| Люнет подвижный Ø-70…250 мм |
| Люнет неподвижный Ø-70…380 мм |
| Люнет неподвижный Ø-100…500 мм |
| Люнет открытый Ø-300…500 мм (кроме РТ317) |
| Люнет закрытый роликовый Ø 180…650 мм |
| Держатель расточной борштанги |
| Резьбоуказатель |
| Доп. суппорт для станков длиной более 5-ти метров |
| Ленточный транспортер для удаления стружки |
| Комплекты клиновых опор и анкерных болтов |

| Опции для станков с ЧПУ |
|---|
| Пневмопатрон 4-х кулачковый Ø-400 мм |
| Транспортер стружки |
| Блоки инструментальные |

| Опции для станков с ЧПУ |
|---|
| Кондиционер электрошкафа |
| Револьверная головка на 8 или 12 позиций |
| Задняя бабка с гидравлическим поджимом |


**ПКФ «Станкосервис»**
г. Рязань
ИНН 6234016053

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

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

stankoservice-rzn.ru