



Общество с ограниченной ответственностью «АВЕС «СтанкоЗавод»

Адрес: РФ УР 426000 г.Ижевск, ул. Карла Маркса, 437 «И», офис 1

Тел.: +7(3412) 904-648, эл. почта: seo@pfaves.ru

ОГРН 1151832020185 ИНН 1840048962 / КПП 183101001

Р/С: 40702810729440000295

БИК 042202824 К/С: 30101810200000000824

Филиал «Нижегородский» АО «Альфа-Банк» г. Нижний Новгород

сайт: www.pfaves.ru



Производим

Токарно-винторезные станки

- Более 10 лет мы производим оборудование для высокоточной обработки деталей.
- На все станки есть Декларации соответствия требованиям Таможенного союза.
- Оборудование производится согласно требованиям ГОСТ, из качественных материалов и со строгим соблюдением технологических процессов – это позволяет нам гарантировать его высокое качество и долгий срок службы.
- Производство одобрено Министерством промышленности РФ.

Токарно-винторезный станок 250АТВМ.Ф1

Ø240 мм, РМЦ 500 мм

Работа станка осуществляется благодаря электродвигателю повышенной мощности и частотного преобразователя.

Выполняемые операции: высокоточная токарная обработка деталей в центрах, патроне или цанге.
Нарезание резьб: метрической, модульной, дюймовой.

Оснащен системой цифровой индикации (УЦИ), за счет которой удаётся осуществлять определение размеров деталей в миллиметрах (или в дюймах), дискретность составляет 0,1-100 мкм



Обтачивание наружных цилиндрических поверхностей; обтачивание наружных конических поверхностей; обработка торцов и уступов; про резание канавок и отрезание деталей; растачивание отверстий (цилиндрических и конических); сверление, зенкерование и развертывание отверстий; нарезание наружной и внутренней резьбы резцом, метчиком и плашкой; фасонное обтачивание; накатывание рифленых поверхностей.

Токарно-винторезный станок 250АТВМ.Ф1

Ø240 мм, РМЦ 500 мм

Работа станка осуществляется благодаря электродвигателю и редуктору, оснащённому 12 скоростями.

Выполняемые операции: высокоточная токарная обработка деталей в центрах, патроне или цанге. Нарезание резьб: метрической, модульной, дюймовой.

Оснащён системой цифровой индикации (УЦИ), за счёт которой удаётся осуществлять определение размеров деталей в миллиметрах (или в дюймах), дискретность составляет 0,1-100 мкм



Обтачивание наружных цилиндрических поверхностей; обтачивание наружных конических поверхностей; обработка торцов и уступов; про резание канавок и отрезание деталей; растачивание отверстий (цилиндрических и конических); сверление, зенкерование и развертывание отверстий; нарезание наружной и внутренней резьбы резцом, метчиком и плашкой; фасонное обтачивание; накатывание рифленых поверхностей.

Токарно-винторезный станок Т250-750А.Ф1



Ø350 мм, РМЦ 750мм

Выполняемые операции: высокоточная токарная обработка в центрах, патроне или цанге.

Нарезание резьбы: метрической, модульной, дюймовой.

Оснащён УЦИ 3-х осей (продольная подача, горизонтальная подача, малая продольная подача).

Работа по жесткому упору; супер точность монтажа и жесткости резца; быстрая смена приводного ремня; смазка ходового винта во время выполнения операций в режиме «автомат»; большой интервал подач и оборотов; универсальная коробка подач; хромированная чугунная станина.

Универсальный станок МК6056.Ф1

Ø500 мм, РМЦ 1000 мм

Универсальный станок повышенной точности, для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания резьбы: метрической, модульной, дюймовой и питчевой.

Оснащён (УЦИ) по 3-м осям (продольная подача, горизонтальная подача, малая продольная подача), за счет которой удаётся осуществлять определение размеров деталей в миллиметрах (или в дюймах), дискретность составляет 0,1-100 мкм.



Технические характеристики	250 АТВМ.01 редуктор	250 АТВМ.01 частотный	250 ИТВМ.03 редуктор	250 ИТВМ.03 частотный	Т 250-750А.01 частотный	МК-6056.01 частотный
Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм	500	500	750	750	750	1000
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм: над станиной над суппортом	240 168	240 168	240 168	240 168	320 170	500 275
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	25	25	25	25	32	55
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72	4	4	4	4	5К	6К
Размер внутреннего конуса шпинделя	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 5	Морзе 6
Размер внутреннего конуса пиноли задней бабки	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 5
Частота вращения шпинделя, мин-1	50 ... 2500	25 ... 2500	50 ... 2500	25 ... 2500	25...2500	16 ... 2000
Наибольшее сечение резцов, мм	16 x 16	16 x 16	16 x 16	16 x 16	20 x 20	25 x 25
Наибольшее перемещение суппорта, мм: Продольное /поперечное	/ 165	/ 165	/ 165	/ 165	750 / 230	935 / 285
Пределы шагов нарезаемой резьбы:	Метрической (мм)					Метрической (мм) 0,15 ...112 Модульная (модуль) 0,15...112 дюймовой (нит. на1") 56...0,5 питчевой (питч) 56...0,5
	0,2-48	0,2-48	0,2-48	0,2-48	0,1...56	
	Модульная (модули)					
	0,2-12	0,2-12	0,2-12	0,2-12	0,1...28	
	Дюймовой (ниток на 1")					
	24-0,5	24-0,5	24-0,5	24-0,5	3...60	
Мощность привода главного движения, кВт	3,0	5,5	3,0	5,5	7,5	11 / 13
Пределы продольных подач, мм/об.	0,01 ... 1,8	0,01 ... 1,8	0,01 ... 1,8	0,01 ... 1,8	0,018...1,1	0,05 ... 2,8
Пределы поперечных подач, мм/об.	0,005 ...0,9	0,005 ...0,9	0,005 ...0,9	0,005 ...0,9	0,01...0,615	0,025 ... 1,4
Редуктор (об./мин)	50	-	50	-	-	-
Частотный преобразователь (об./мин)	-	25	-	25	25	16
Габаритные размеры Д x Ш x В мм, не более	1790 x 810 x 1400	1790 x 810 x 1400	2050 x 810 x 1400	2050 x 810 x 1400	2000 x 880 x 1000	2750 x 1400 x 1600
Масса, кг, не более	1180	1180	1180	1181	1540	3200
Возможность оснащения системой цифровой индикации (УЦИ)	+	+	+	+	+	+
Возможность оснащения системой цифровой индикации (УЦИ) по 3-м осям (продольная подача, горизонтальная подача, малая продольная подача)					+	+