

🌐 WWW.SKALAV.COM

✉ SKALAV-21@MAIL.RU



ПОСТАВКА СТАНКОВ ПОД КЛЮЧ



О КОМПАНИИ

ООО «СКАЛАВ» является официальным дилером ООО «ПСК» - дистрибьютера металлообрабатывающего оборудования,

запасных частей и инструмента на территории России и СНГ.

Совместно с партнерами мы предлагаем оборудование от следующих производителей: Dalian R&C Machinery

CO. LTD, FULALEISA Intelligent Equipment (Jiangsu) Co. LTD и Zhejiang Ligang CNC Machine Tool.

Основной задачей компании «СКАЛАВ» является любая техническая поддержка промышленных предприятий в максимально короткие сроки.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Технический центр ПСК расположенный в Московской области оснащен самыми последними моделями высокотехнологичного металлообрабатывающего оборудования – токарные центры, вертикальные обрабатывающие центры, 5-осевые обрабатывающие центры, горизонтальные обрабатывающие центры, порталные центры и интегрированные токарные производственные линии.

Оборудование для обработки металла представлено с целью демонстрации и проведения тестовых обработок. На базе технического центра ПСК специалисты представляют примеры повышения производительности и предлагают решения производственных задач. Также квалифицированные специалисты ПСК проводят обучение операторов и сервисных инженеров.



LGNCL - металлообрабатывающие станки

ПРОВЕРКА ТОЧНОСТИ



ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ДЕТАЛИ



Токарный станок с ЧПУ

Синхронный электршпиндель, токарная обработка

PT35/45/55/45L/55L

- Высокая точность
- Высокая жесткость
- Высокая эффективность
- Отличное качество обработки

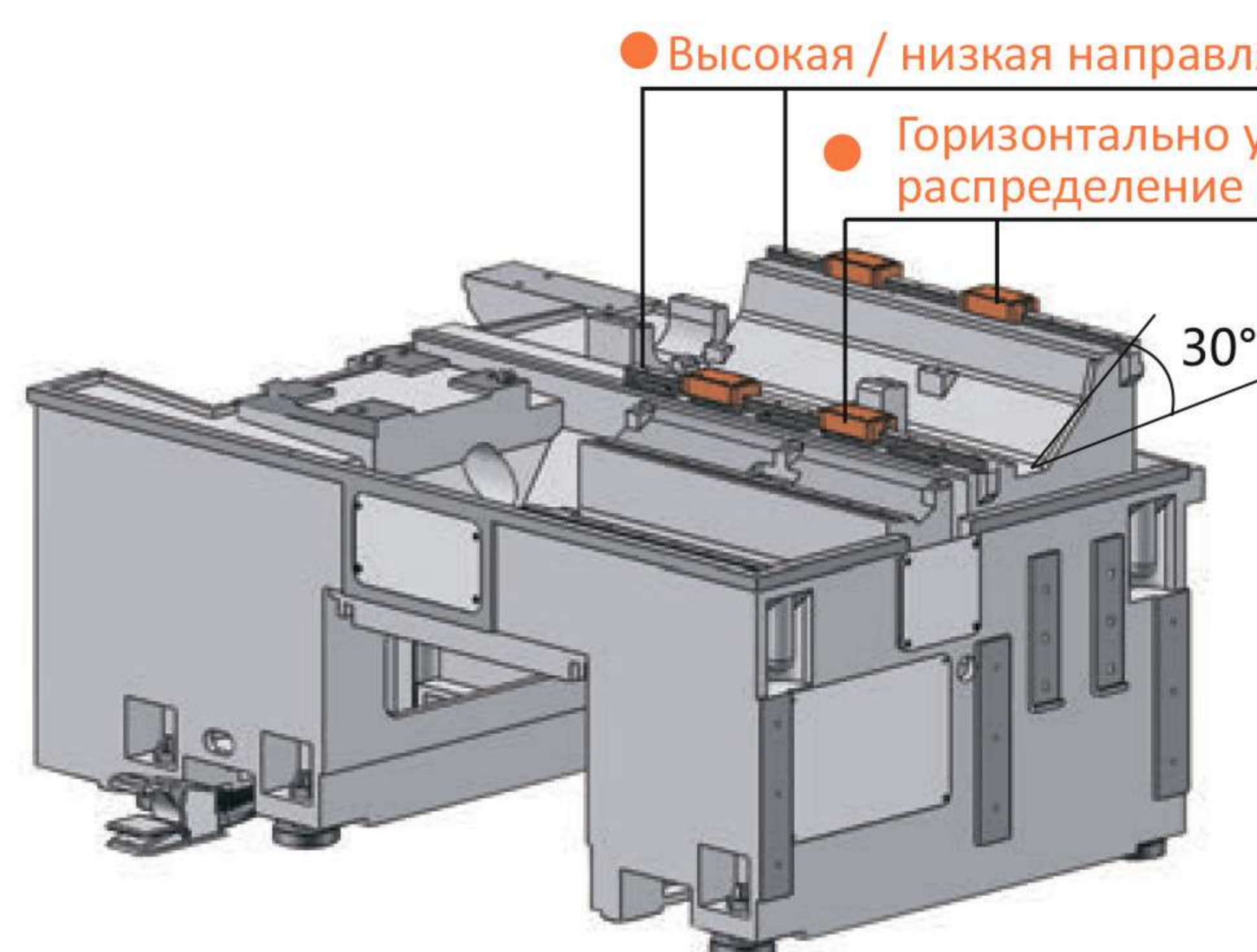


Токарный станок с ЧПУ

Шпиндель с ременным приводом

QT35/45/55/60/45L/55L/60L

- Высокая точность
- Высокая жесткость
- Высокая эффективность
- Высокая эффективность затрат



Высокая/низкая направляющая рейка станины токарного станка

Структурированная высокая/низкая направляющая рейка станины токарного станка

Отличительные особенности:

- ① Горизонтально установленные линейные направляющие по оси Z с равномерным распределением веса суппорта и силы резания между четырьмя танкетками снижают износ опорных подшипников и продлевают срок службы линейных направляющих.
- ② Расположение направляющих на разных уровнях при сборке обеспечивает жесткость и точность токарного станка в процессе обработки.
- ③ Каждый станок оснащен интерфейсом для последующей автоматизации с помощью портального устройства загрузки/выгрузки деталей.

Технические параметры		Ед. изм	QT35	QT45	QT55	QT60	QT45L	QT55L	QT60L
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	Ф350	Ф450	Ф550	Ф600	Ф450	Ф550	Ф600
	Максимальный диаметр обработки	мм	Ф300	Ф300	Ф380	Ф380	Ф300	Ф380	Ф380
	Максимальная длина обработки	мм	280	300	320	300	480	600	570
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	150	150+10	190+10	190+10	150+10	190+10	190+10
	Перемещение по оси Z	мм	300	300	350	350	500	630	630
	Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	20	20	30	30	20	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	24	24	30	30	24	30	30
Точность	Точность позиционирования	мм	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
	Повторяемость позиционирования	мм	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002
Шпиндель	Конус шпинделя		A2-5	A2-5	A2-6	A2-8	A2-5	A2-6	A2-8
	Патрон		Цанговый зажим	6"	8"	10"	6"	8"	10"
Серия QT Шпиндель с ременным приводом	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф56	Ф62	Ф86	Ф56	Ф62	Ф86
	Максимальный диаметр прутка	мм	Ф45	Ф45	Ф51	Ф75	Ф45	Ф51	Ф75
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	4500	4000	3500	4500	4000	3500
Серия RT Прямой мотор-шпиндель	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф45	Ф45	Ф62	/	Ф45	Ф62	/
	Максимальный диаметр прутка	мм	Ф35	Ф35	Ф51	/	Ф35	Ф51	/
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000	5000	4500	/	4500	4500	/
Мощность двигателя	Мощность шпинделя при непрерывной работе 30 мин	кВт	5.5	7.5	11	15	7.5	11	15
	Крутящий момент -Ось X	Н*м	6	8.34	11	11	8.34	11	11
	Крутящий момент -Ось Z	Н*м	6	8.34	11	11	8.34	11	11
Револьверная голова	Тип револьверной головы		Суппорт с Т-образными пазами	Револьверная голова с электроприводом	Револьверная голова с электроприводом	Револьверная голова с электроприводом	Револьверная голова с электроприводом	Револьверная голова с электроприводом	Револьверная голова с электроприводом
	Диаметр державки внутреннего инструмента	мм	Ф25	Ф25	Ф40	Ф40	Ф25	Ф40	Ф40
	Сечение державки наружного инструмента	мм	□20	□25	□25	□25	□25	□25	□25
Задняя бабка	Тип задней бабки		-	-	-	-	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом
	Конус задней бабки		-	-	-	-	MT-4	MT-4	MT-4
Вес	Вес	кг	2200	3000	3800	4200	3500	4300	4700
Размеры	Длина	мм	1650	1900	2200	2200	2200	3000	3000
	Ширина	мм	1450	1650	1800	1800	1650	1800	1800
	Высота	мм	1700	1700	1785	1785	1700	1855	1855

Прецизионный токарно-фрезерный станок с ЧПУ

QT45LM/55LM/60LM 55LMY/60LMY

- Высокая точность
- Высокая жесткость
- Высокая эффективность



С приводным инструментом и осью Y

Прямой мотор-шпиндель

Револьверная голова с приводным инструментом

Шпиндель с ременным приводом

Управляемая серводвигателем задняя бабка

Гидравлическая задняя бабка

Отличительные особенности:

- ① Горизонтально установленные линейные направляющие по оси Z с равномерным распределением веса суппорта и силы резания между четырьмя танкетками снижают износ опорных подшипников и продлевают срок службы линейных направляющих.
- ② Расположение направляющих на разных уровнях при сборке обеспечивает жесткость и точность токарного станка в процессе обработки.
- ③ Производственный процесс сокращается за счет выполнения различных типов обработки (точение, фрезерование, сверление, нарезание резьбы и т.д.) за один установ.
- ④ Уменьшение погрешности ручного зажима повышает качество изделий, помогает избежать таких проблем, как повреждения, вызванные многократным зажимом деталей при изготовлении изделий пооперационно.

Технические параметры		Ед. изм.	QT45LM с приводным инструментом	QT55LM с приводным инструментом	QT60LM с приводным инструментом	QT55LMY с приводным инструментом и осью Y	QT60LMY с приводным инструментом и осью Y
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	Ф450	Ф550	Ф600	Ф550	Ф600
	Максимальный диаметр обработки	мм	Ф300	Ф380	Ф380	Ф380	Ф380
	Максимальная длина обработки	мм	370	485	455	420	390
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	150+10	190+10	190+10	190+10	170+10
	Перемещение по оси Z	мм	430	620	620	485	455
	Перемещение по оси Y	мм	/	/	/	±50	±50
Точность	Точность позиционирования	мм	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
	Повторяемость позиционирования	мм	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002	±0.002
Скорость быстрого перемещения	Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	20	30	30	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	24	30	30	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Y	м/мин	/	/	/	24	24
Шпиндель (с ременным приводом)	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф62	Ф86	Ф62	Ф86
	Максимальный диаметр прутка	мм	Ф45	Ф51	Ф75	Ф51	Ф75
	Конус шпинделя		A2-5	A2-6	A2-8	A2-6	A2-8
	Максимальная частота вращения шпинделя (об/мин)	об/мин	4500	4500	3500	4500	3500
	Патрон		6"	8"	10"	8"	10"
Серводвигатели	Мощность шпинделя	кВт	7.5	11	15	11	15
	Крутящий момент -Ось X	Н*м	8.34	11	11	11	11
	Крутящий момент -Ось Z	Н*м	8.34	11	11	11	11
	Крутящий момент-Фрезерный шпиндель	Н*м	2.3	3.1	3.1	3.1	3.1
	Крутящий момент -Ось Y	Н*м	/	/	/	11	11
Револьверная голова	Тип револьверной головы		револьв. голова с сервоприводом	револьв. голова с сервоприводом	револьв. голова с сервоприводом	револьв. голова с сервоприводом	револьв. голова с сервоприводом
	Диаметр державки внутреннего инструмента	мм	Ф25	Ф40	Ф40	Ф40	Ф40
	Сечение державки наружного инструмента	мм	□20	□25	□25	□25	□25
	Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	4000	3000	3000	3000	3000
	Мощность двигателя приводного инструмента	кВт	2.3	3.1	3.1	3.1	3.1
Задняя бабка	Тип задней бабки		Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом
	Конус задней бабки		MT-4	MT-4	MT-4	MT-4	MT-4
Вес	Вес	кг	3700	4500	4900	5000	5400
Размеры	Длина	мм	2200	3000	3000	3000	3000
	Ширина	мм	1520	1800	1800	1800	1800
	Высота	мм	1760	1955	1955	2150	2150

Прецизионный двухшпindelный станок с ЧПУ

45LS/55LS/60LS

- Высокая точность
- Высокая жесткость
- Высокая эффективность



Прямой мотор-шпindel

Управляемая голова

Экстра-удлиненная управляемая сервоприводом револьверная голова

Шпindel с ременным приводом

Контршпindel

Особенности обработки на двухшпindelных станках:

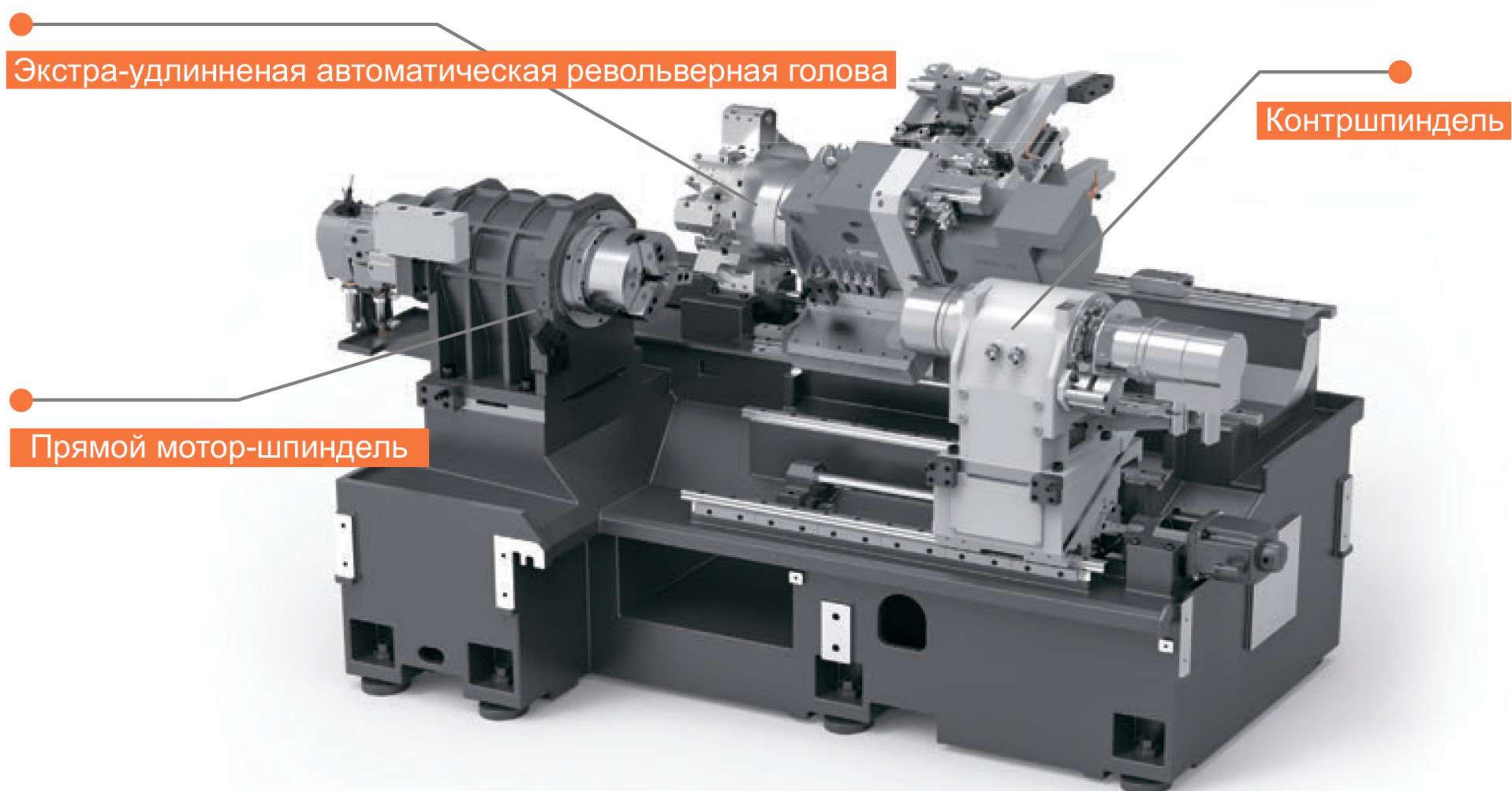
- Полная механическая обработка деталей с двух сторон за один установ.
- ① Обеспечивается соосность и параллельность элементов деталей при обработке с двух сторон с точностью до 0,01 мм.
 - ② Уменьшение погрешности ручного зажима повышает качество изделий, помогает избежать таких проблем, как повреждения, вызванные многократным зажимом деталей при изготовлении изделий пооперационно.

Технические параметры		Единица измерения	QT45LS Оснащен контршпинделем	QT55LS Оснащен контршпинделем	QT60LS Оснащен контршпинделем
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	Φ450	Φ550	Φ600
	Максимальный диаметр обработки	мм	Φ300	Φ360	Φ360
	Максимальная длина обработки (мм)	мм	420	430	400
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	150+5	180+30	180+30
	Перемещение по оси Z1	мм	460	560	560
	Перемещение по оси Z2	мм	400	540	510
Точность	Точность позиционирования	мм	±0.003	±0.003	±0.003
	Повторяемость позиционирования	мм	±0.002	±0.002	±0.002
Скорость быстрого перемещения	Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	20	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z1	м/мин	24	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z2	м/мин	24	30	30
Шпиндель (механический)	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ56	Φ62	Φ86
	Максимальный диаметр прутка	мм	Φ46	Φ51	Φ75
	Конус шпинделя		A2-5	A2-6	A2-8
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	4000	3500
	Патрон		6"	8"	10"
Контршпиндель (электрический)	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Φ45	Φ49	Φ49
	Максимальный диаметр прутка	мм	Φ30	Φ35	Φ35
	Конус шпинделя		A2-4	A2-5	A2-5
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000	4500	4500
	Патрон		5"	6"	6"
Двигатель	Мощность шпинделя (ременной привод)	кВт	7.5	11	15
	Контршпиндель (прямой мотор-шпиндель)	кВт	5.5	7.5	7.5
	Крутящий момент - Ось X1	Н*м	8.34	11	11
	Крутящий момент - Ось Z1	Н*м	8.34	11	11
	Крутящий момент - Ось Z2	Н*м	8.34	11	11
Револьверная голова	Тип револьверной головы		Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом	Управляемая сервоприводом
	Диаметр державки внутреннего инструмента	мм	Φ25	Φ40	Φ40
	Сечение державки наружного инструмента	мм	□25	□25	□25
Вес	Вес	кг	3900	4700	5100
Размеры	Длина	мм	2200	3000	3000
	Ширина	мм	1520	1800	1800
	Высота	мм	1780	1955	1955

Прецизионный двухшпindelный станок с ЧПУ

45LMS/55LMS/60LMS

- Высокая точность
- Высокая жесткость
- Высокая эффективность



Особенности обработки на двухшпindelных станках:

- **Полная механическая обработка деталей с двух сторон за один установ.**
 - ① Обеспечивается соосность и параллельность элементов деталей при обработке с двух сторон с точностью до 0,01 мм.
 - ② Уменьшение погрешности ручного зажима повышает качество изделий, помогает избежать таких проблем, как повреждения, вызванные многократным зажимом деталей при изготовлении изделий пооперационно.
 - ③ При наличии требования к угловому расположению таких элементов деталей, как пазы, отверстия, карманы и т.д. их можно выполнить с помощью приводного инструмента без дополнительных сложных приспособлений, исключая погрешность ручной переустановки заготовки и завершить обработку за один установ.

Технические параметры		Ед. изм.	QT45LMS с приводным инструментом и контршпинделем	QT55LMS с приводным инструментом и контршпинделем	QT60LMS с приводным инструментом и контршпинделем
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	Ф450	Ф550	Ф600
	Максимальный диаметр обработки	мм	Ф300	Ф360	Ф360
	Максимальная длина обработки	мм	370	430	400
Перемещение по осям	Перемещение по оси X	мм	145+10	180+30	180+30
	Перемещение по оси Z1	мм	430	550	550
	Перемещение по оси Z2	мм	400	540	510
Точность	Точность позиционирования	мм	±0.003	±0.003	±0.003
	Повторяемость позиционирования	мм	±0.002	±0.002	±0.002
Скорость быстрого перемещения по осям	Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	20	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z1	м/мин	24	30	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z2	м/мин	24	30	30
Шпиндель с ременным приводом	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф56	Ф62	Ф86
	Максимальный диаметр прутка	мм	Ф46	Ф51	Ф75
	Конус шпинделя		A2-5	A2-6	A2-8
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	4500	4000	3500
	Патрон		6"	8"	10"
Прямой мотор-шпиндель	Диаметр отверстия шпинделя	мм	Ф45	Ф49	Ф49
	Максимальный диаметр прутка	мм	Ф30	Ф35	Ф35
	Конус шпинделя		A2-4	A2-5	A2-5
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000	4500	4500
	Патрон		5"	6"	6"
Мощность серводвигателей	Мощность шпинделя (механический)	кВт	7.5	11	15
	Контршпиндель (электрический)	кВт	5.5	7.5	7.5
	Крутящий момент - Ось X1	Н*м	8.34	11	11
	Крутящий момент - Ось Z1	Н*м	8.34	11	11
	Крутящий момент - Ось Z2	Н*м	8.34	11	11
Револьверная голова	Тип револьверной головы		револьверная голова с сервоприводом	револьверная голова с сервоприводом	револьверная голова с сервоприводом
	Максимальная частота вращения приводного инструмента	об/мин	4000	3000	3000
	Мощность двигателя электрической револьверной головы	кВт	2.3	3.1	3.1
	Диаметр державки внутреннего инструмента	мм	Ф25	Ф40	Ф40
	Сечение державки наружного инструмента	мм	□20	□25	□25
Вес	Вес	кг	4100	4900	5300
Размеры	Длина	мм	2200	3000	3000
	Ширина	мм	1520	1800	1800
	Высота	мм	1780	1955	1955

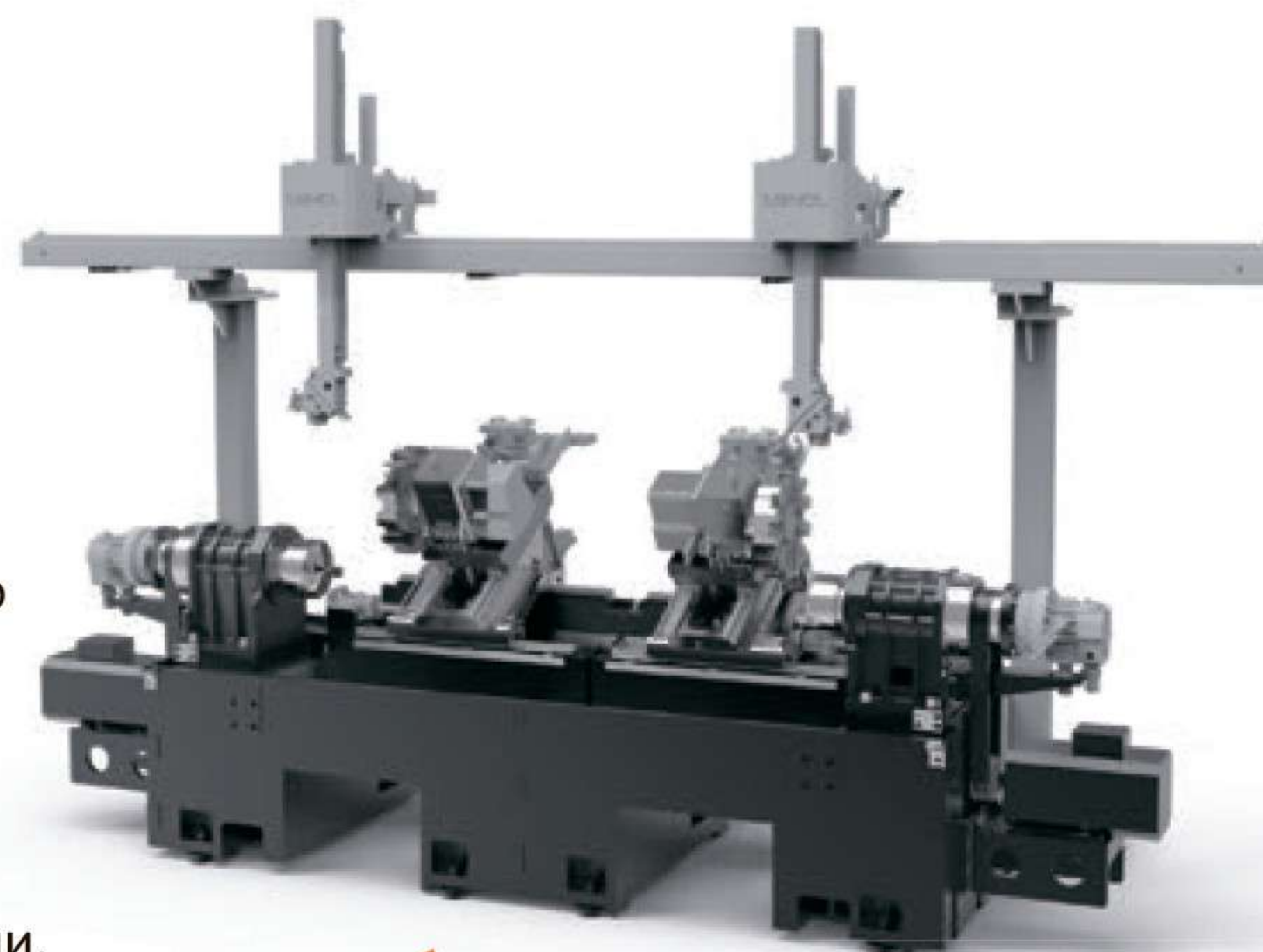
Интегрированная токарная производственная линия

Конфигурация с двумя шпинделями и двумя револьверными головами

DST45/55

Структурные особенности

- 1 Станина токарного станка с направляющими, расположенными на разных уровнях с высокой жесткостью и износостойкостью.
- 2 Компактная станина токарного станка для экономии места.
- 3 Возможность установки портального устройства загрузки/выгрузки деталей на станину токарного станка, исключающая влияние просадки фундамента и деформации, обеспечивающая стабильное автоматизированное производство.
- 4 Удобное управление, установка "под ключ", отладка и быстрое подключение.



Возможности

- 1 Возможность использовать в качестве двух отдельных станков с установкой портального устройства загрузки/выгрузки деталей и накопителей заготовок (поддерживает одновременную обработку различных деталей и одних и тех же деталей с правой и левой сторон).
- 2 Возможность создания автоматизированной линии на два отдельных процесса



● DST Стандартная производственная линия Схема автоматизированной линии:

Устройство загрузки → Устройство коррекции → Станок ОП1 →
Механизм переворота обрабатываемой детали → Станок ОП2 →
Устройство выборочного контроля → Устройство выгрузки готового продукта

Многофункциональность

- 1 Образование единой многофункциональной токарной производственной линии с помощью установки портального устройства загрузки/выгрузки деталей, накопителей заготовок, системами очистки, контроля и т.д.
- 2 Возможность настройки функции удаленного мониторинга и сбора данных, обеспечивающей бесперебойное подключение к интеллектуальным системам завода, таким как ERP, MES.



● DST Многофункциональная производственная линия

Схема автоматизированной линии:

Устройство загрузки → Устройство коррекции → Станок ОП1 → Механизм переворота обрабатываемой детали →
Станок ОП2 → Устройство выборочного контроля → Устройство для очистки → Устройство обратной связи →
Устройство выгрузки готового продукта

Технические параметры		Ед. изм.	DST45	DST55
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр	мм	Ф350	Ф550
	Максимальный диаметр обработки	мм	Ф300	Ф380
Перемещение по осям	Максимальная длина обработки	мм	300	330
	Перемещение по оси X	мм	150+10	190+10
	Перемещение по оси Z	мм	325	350
	Скорость быстрого перемещения по оси X	м/мин	24	30
	Скорость быстрого перемещения по оси Z	м/мин	30	30
	Точность позиционирования	мм	±0.003	±0.003
	Повторяемость позиционирования	мм	±0.002	±0.002
Шпиндель с ременным приводом	Диаметр отверстия шпинделя		Ф56	Ф62
	Максимальный диаметр прутка		Ф41	Ф51
	Конус шпинделя		A2-5	A2-6
	Максимальная частота вращения шпинделя	об/мин	5000	4500
	Патрон		6"	8"
Прямой мотор-шпиндель	Мощность электрического шпинделя	кВт	7.5	11
Мощность серводвигателей	Мощность шпинделя	кВт	7.5	11
	Крутящий момент -Ось X	Н*м	8	11
	Крутящий момент -Ось Z	Н*м	8	11
Револьверная голова	Тип револьверной головы		револьверная голова с сервоприводом	револьверная голова с сервоприводом
	Диаметр державки внутреннего инструмента	мм	Ф32	Ф40
	Сечение державки наружного инструмента	мм	□20	□25
Задняя бабка	Тип задней бабки (Опция)		Гидравлическая (опция)	Гидравлическая (опция)
Вес	Вес	кг	5500	6500
Стандартная производственная линия	Длина	мм	4900	5500
	Ширина		1650 по баку СОЖ	1650 по баку СОЖ
			2600 по стружкоуборочному конвейеру	2600 по стружкоуборочному конвейеру
Высота	мм	1670	1785	
Многофункциональная производственная линия	Длина	мм	6000	6600
	Ширина		1650 по баку СОЖ	1650 по баку СОЖ
			2600 по стружкоуборочному конвейеру	2600 по стружкоуборочному конвейеру
	Высота	мм	3340	3600

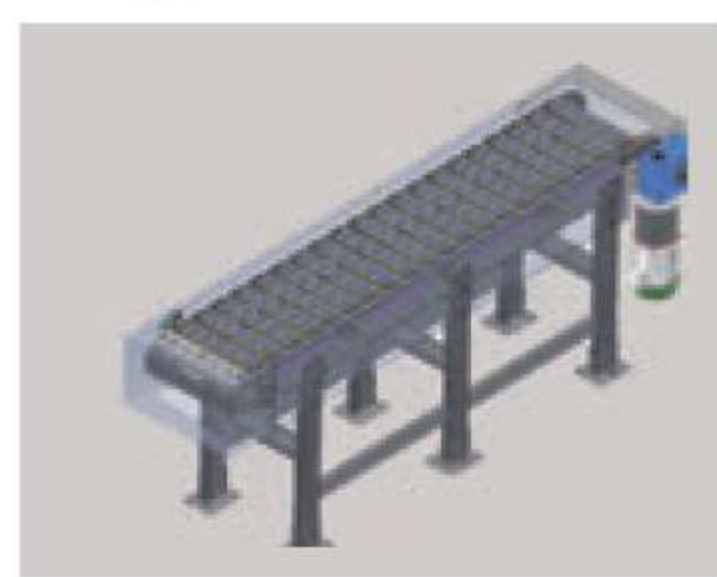
Опциональные функции и конфигурации для интегрированной автоматической токарной производственной линии



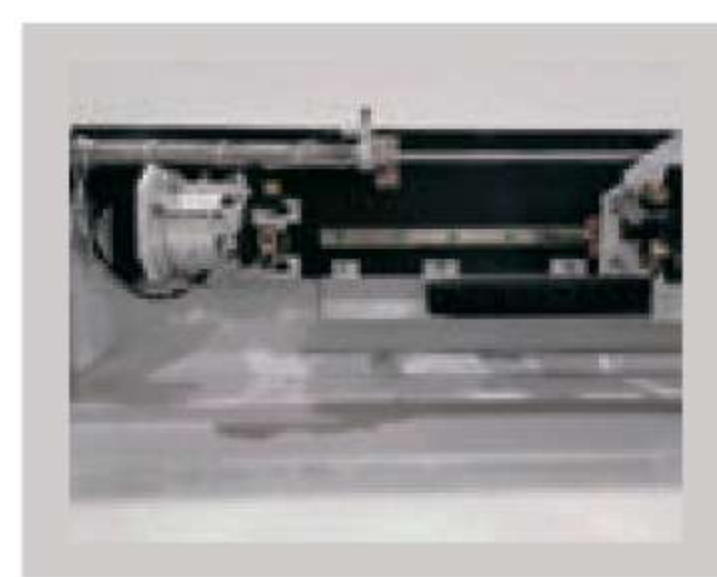
1. Роторный конвейер



2. Накопитель для деталей типа вал



3. Накопитель для деталей со сложным профилем



4. Кантователь



5. Устройство контроля давления воздуха



6. Накопитель для готовых деталей



7. Масленный сепаратор



8. Встроенная измерительная головка



9. Встроенная измерительная головка



10. Насос СОЖ высокого давления для лучшего дробления стружки



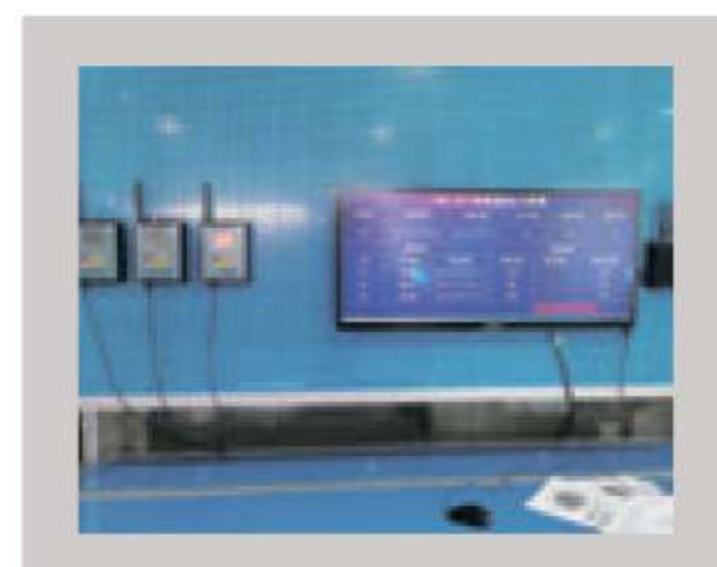
11. Устройство входного контроля - коррекции



12. Устройство обратной связи



13. Устройство обратной связи



14. Устройство сбора данных

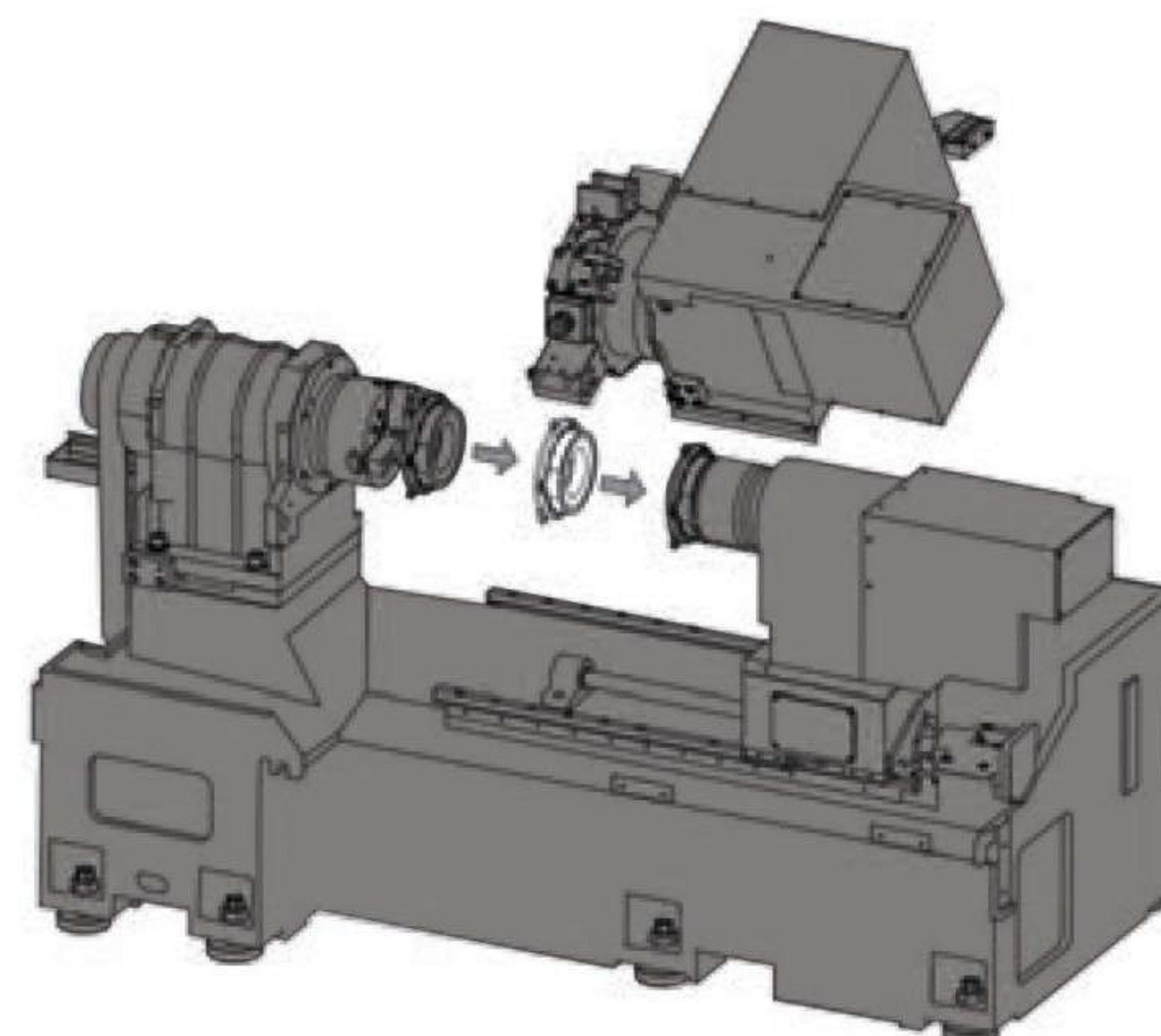


15. Блок настройки инструмента

Станок с прецизионным шпинделем

· Особенности:

- ① Обеспечивается соосность и параллельность элементов деталей при обработке с двух сторон с точностью до 0,01 мм.
- ② Уменьшение погрешности ручного зажима повышает качество изделий, помогает избежать таких проблем, как повреждения, вызванные многократным зажимом деталей при изготовлении изделий пооперационно.
- ③ При наличии требования к угловому расположению таких элементов деталей, как пазы, отверстия, карманы и т.д. их можно выполнить с помощью приводного инструмента без дополнительных сложных приспособлений, исключая погрешность ручной переустановки заготовки и завершить обработку за один установ.



· Дополнительные опции:

1. При ручной загрузке один оператор может обслуживать три и более станков.

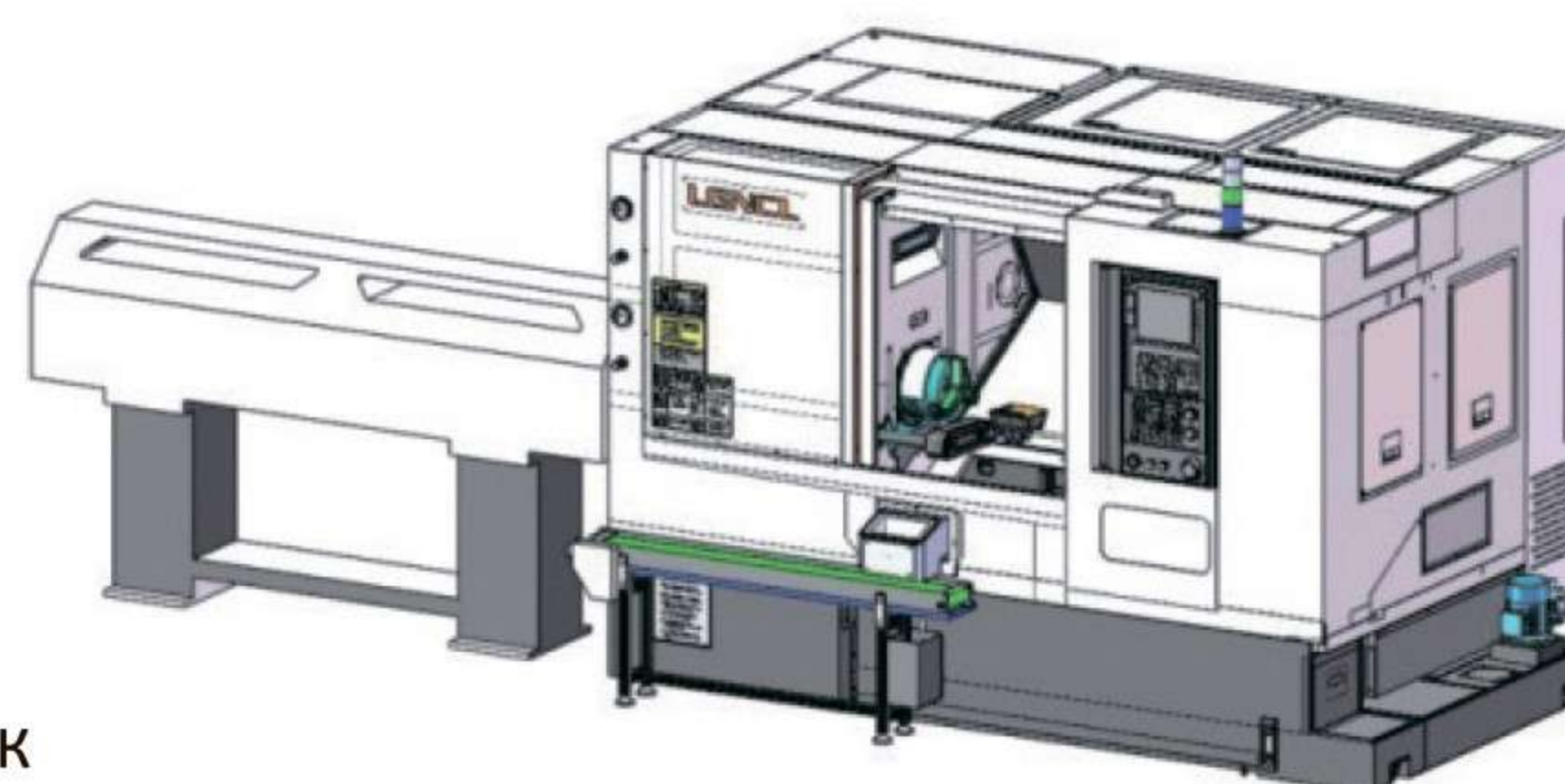
Возможно осуществлять полуавтоматическую обработку небольших партий деталей.

Заготовка после завершения обработки в главном шпинделе автоматически перехватывается контршпинделем.

2. Использование пруткоподатчика.

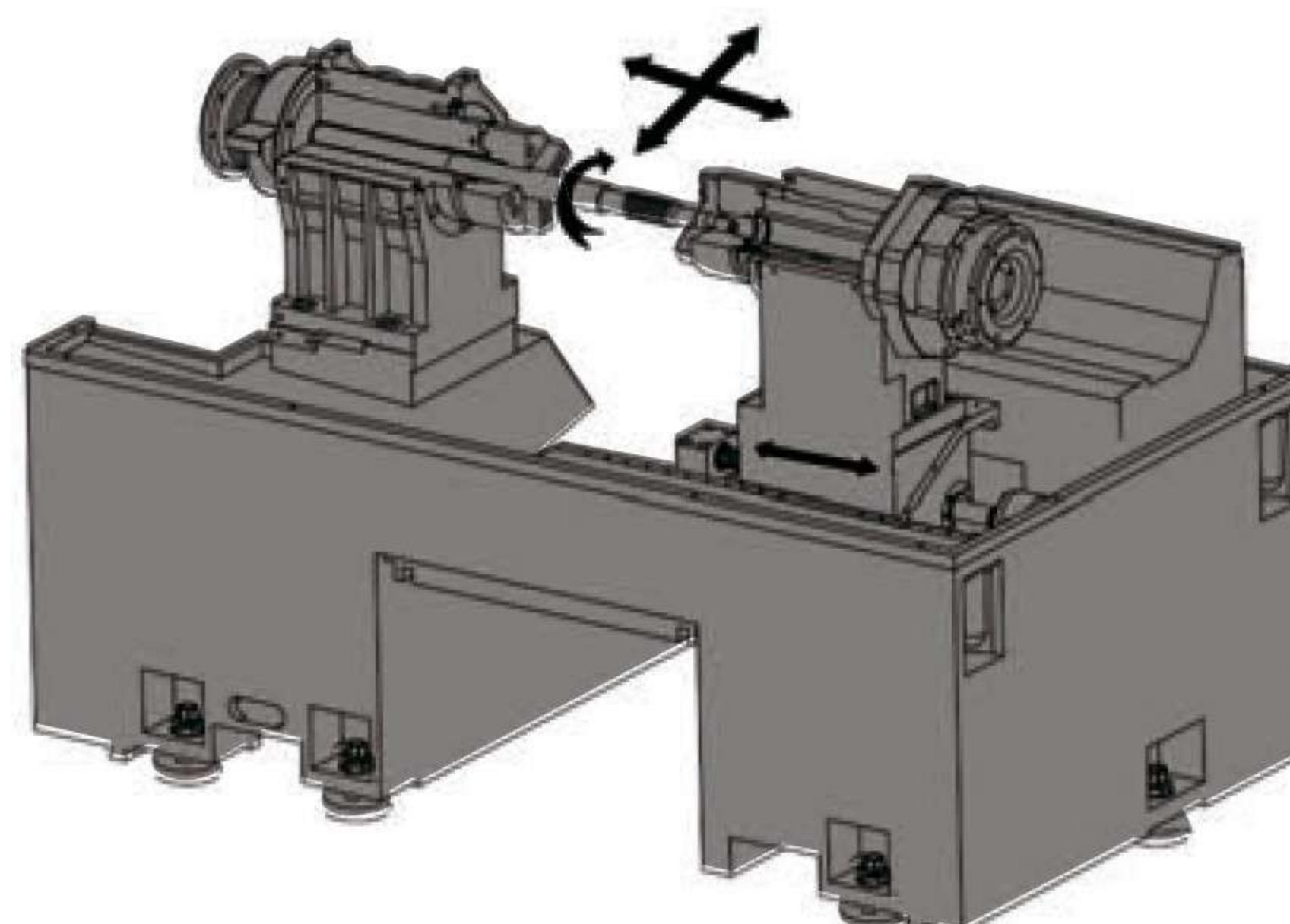
При реализации концепции безлюдного производства один наладчик может обслуживать десять и более станков.

Пример автоматической линии: двухшпиндельный станок + пруткоподатчик + деталиеловитель + конвейер готовых деталей.



3. Автоматизированная обработка деталей типа вал

- ① За счет многократной переустановки заготовки с помощью контршпинделя, автоматического зажима/разжима патронов и синхронной обработки в двух шпинделях, вал может быть полностью обработан за один установ, включая операции торцовки, центровки, точения, обработки канавок, сверления, нарезания резьбы и т.д. Возможно выполнение обработки деталей типа вал за один установ без применения люнета.
- ② Возможно организовать безлюдную технологию обработки деталей типа вал с помощью оснащения станка порталным устройством загрузки/выгрузки.



4. Применение портального устройства загрузки/выгрузки

Изготовление деталей за один установ экономит пространство, повышая эффективность и точность обработки.

- 1 Один двухшпиндельный станок, оснащенный портальным устройством загрузки/выгрузки = функционал автоматизированной линии из двух станков.

Состав линии:

Двухшпиндельный станок + накопитель заготовок + портальное устройство загрузки/выгрузки.

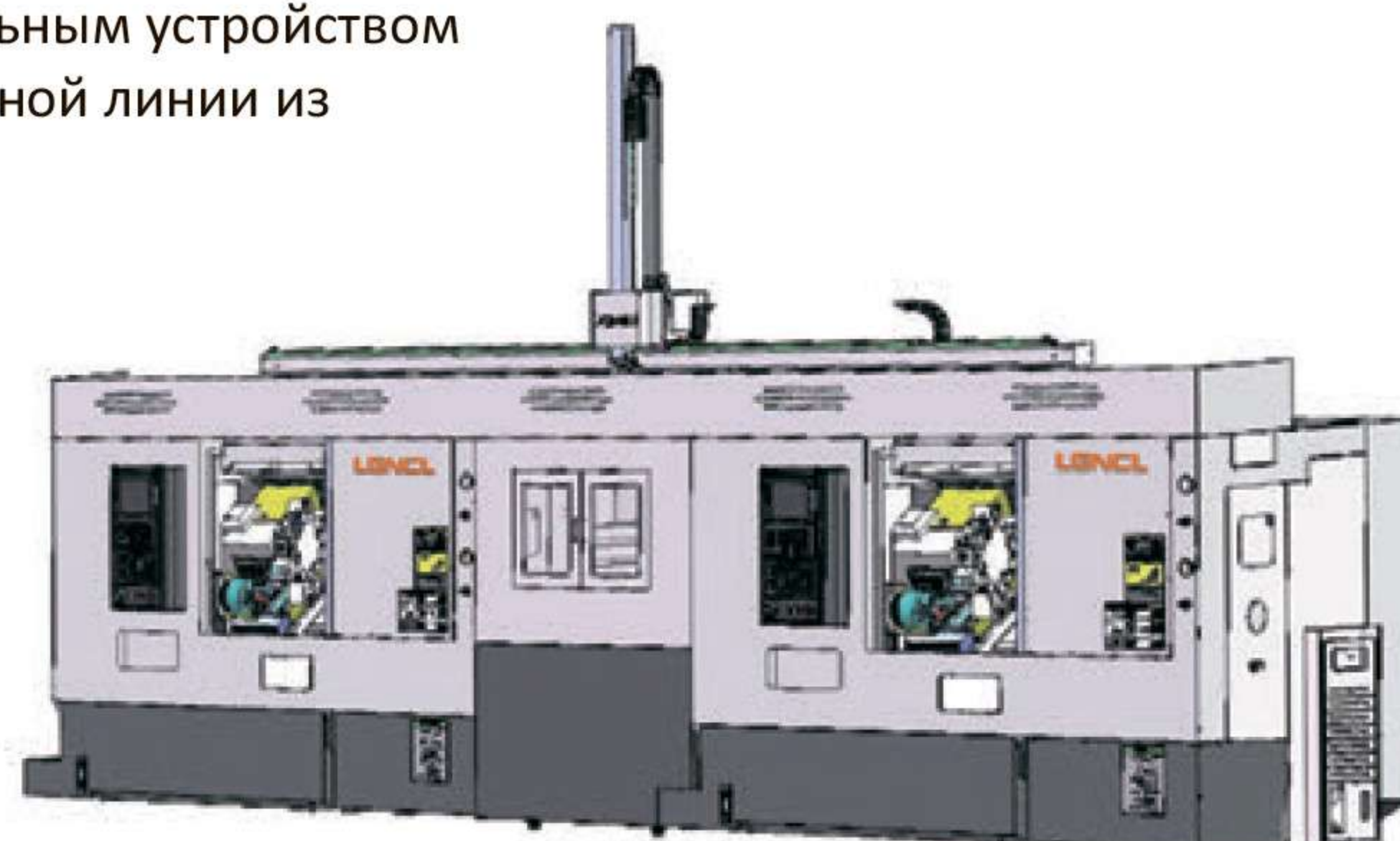
Особенность производственной линии: изготовление деталей в автоматическом режиме, экономия пространства, повышение эффективности и точности обработки.



- 2 Два двухшпиндельных станка, оснащенных портальным устройством загрузки/выгрузки = функционал автоматизированной линии из четырех станков.

Два двухшпиндельных станка + накопитель заготовок + портальное устройство загрузки/выгрузки = Функционал автоматизированной линии из четырех станков.

Возможность выполнять 4 отдельные операции в автоматическом режиме экономия пространства, повышение эффективности и точности обработки.

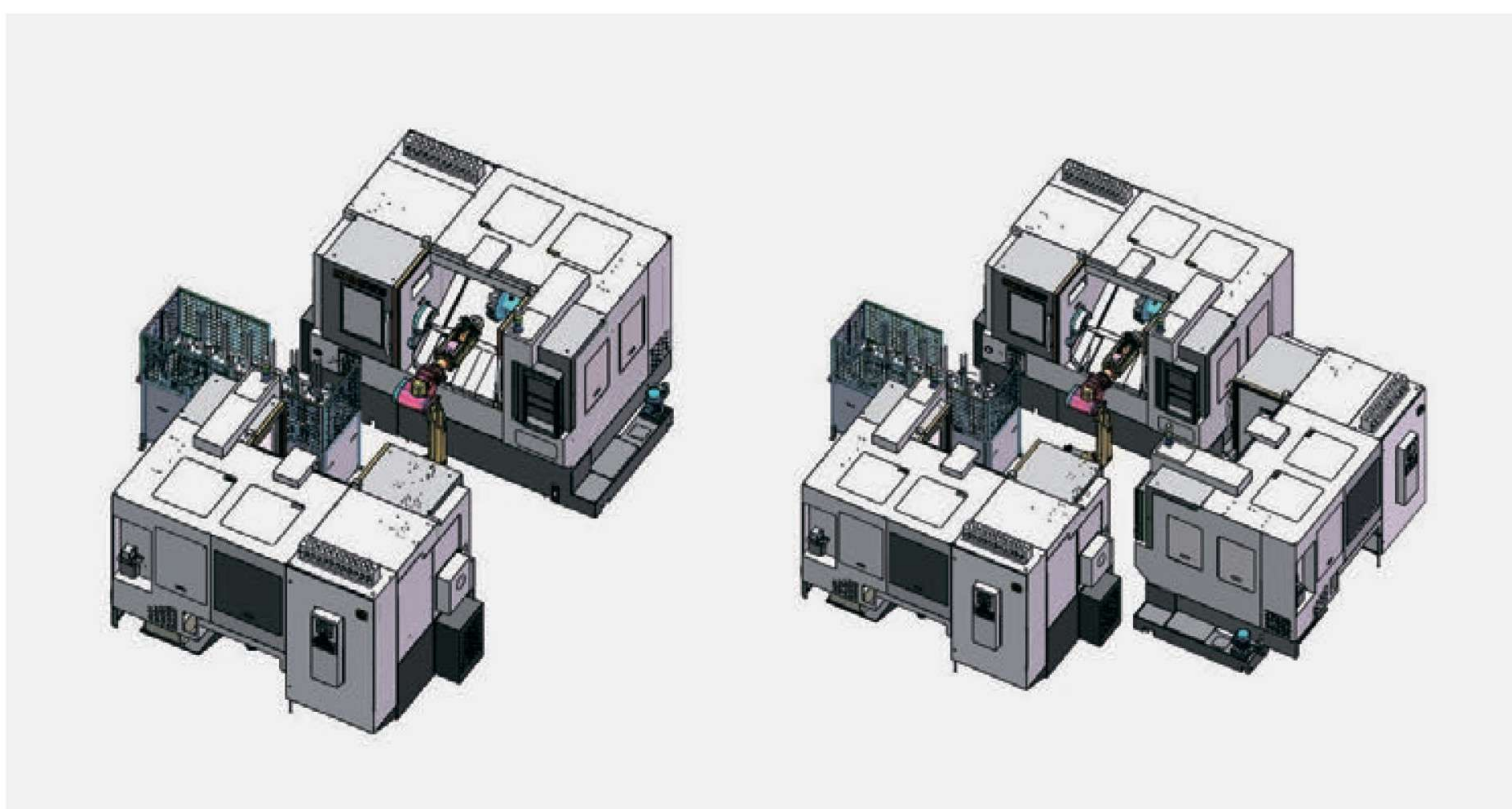


5. Использование робота манипулятора

Один робот манипулятор может обслуживать два или три двухшпиндельных станка одновременно, обеспечивая высокую эффективность автоматической обработки.

Состав линии: два или три двухшпиндельных станка + накопитель заготовок + робот манипулятор.

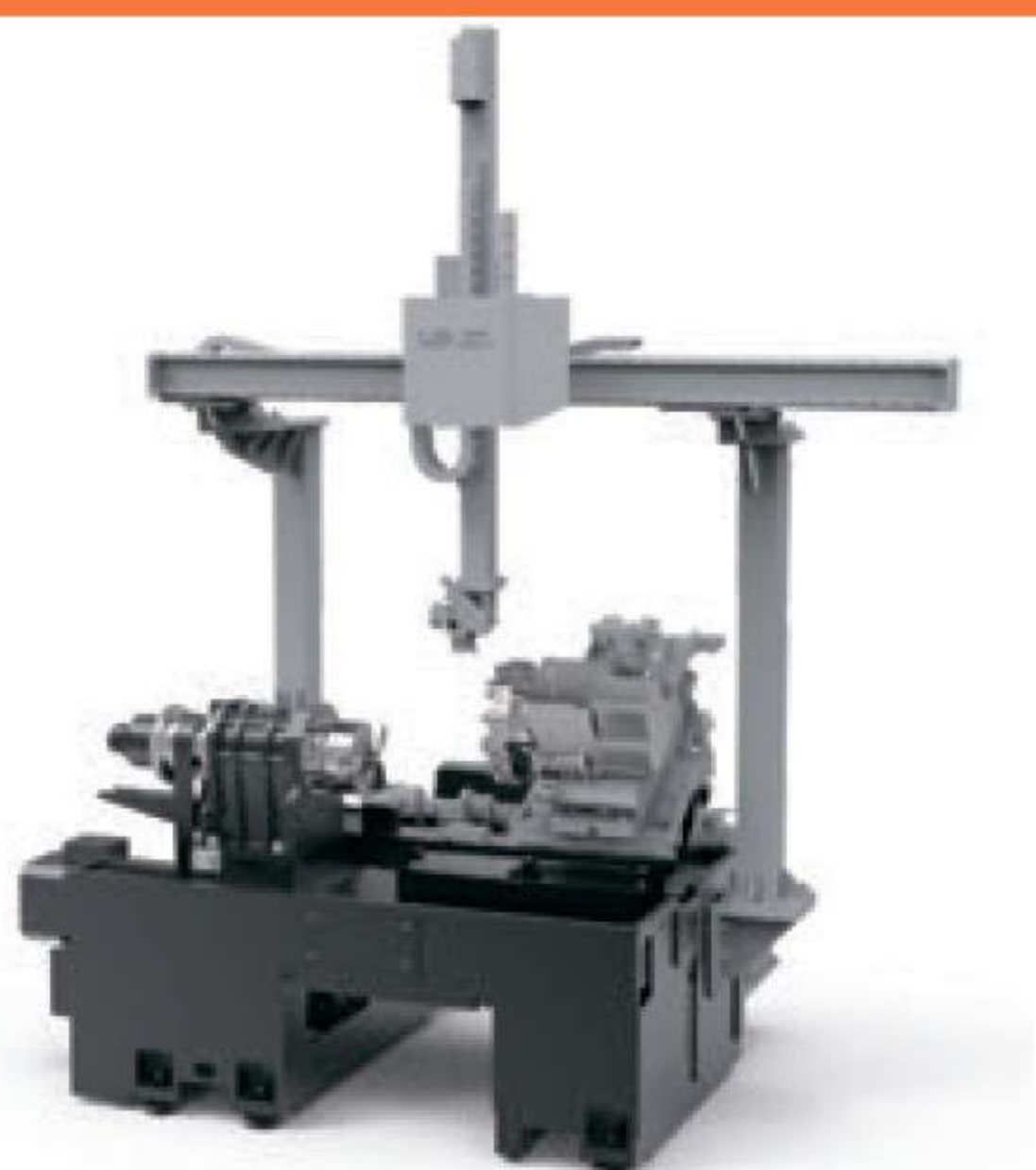
Особенность производственной линии: Возможность использования заготовок и приспособлений сложной формы, а также различного дополнительного оборудования.



Автоматизированное портальное устройство загрузки/выгрузки

загрузки/выгрузки

Портальный робот для загрузки / выгрузки и транспортировки заготовок



- ① Интегрированная конструкция портального устройства загрузки/выгрузки со станиной токарного станка. Такая конструкция делает станок компактным, обеспечивая стабильное высокоэффективное автоматическое производство.
- ② На каждом стандартном станке предусмотрен интерфейс подключения портального устройства загрузки/выгрузки, облегчающий заказчику доустановку средств автоматизации по необходимости.
- ③ Колонны портального устройства загрузки/выгрузки монтируются на станину токарного станка для формирования стабильного соединения, не подверженного смещению или влиянию колебаний фундамента.
- ④ Конструкция с минимальной высотой портального устройства загрузки/выгрузки и низким центром тяжести способствует стабильной работе.



● Портальный робот для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок



● Портальный робот для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок для 2 станков



● Портальный робот для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок для 3 станков

Технические параметры		35-Model	45-Model	55-Model
Возможности обработки	Максимальный устанавливаемый диаметр (мм)	Ф350	Ф450	Ф550
	Максимальный диаметр обработки (мм)	Ф300	Ф300	Ф380
	Максимальная длина обработки (мм)	280	300	330
Портальный робот для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок	Применение	Применимо	Применимо	Применимо
	Тип заготовки	Диск, Пруток, Фасонная заготовка		
	Размеры (длина*ширина*высота)	2760 x 2200 x 3350		3235 x 3000 x 3553
Портальный робот для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок для 2 станков	Применение	Применимо	Применимо	Применимо
	Тип заготовки	Диск, Пруток		
	Размеры (длина*ширина*высота)	5000 x 2200 x 3350		5300 x 3000 x 3553
2 портальных робота для загрузки/выгрузки и транспортировки заготовок для 3 станков	Применение	Применимо	Применимо	Применимо
	Тип заготовки	Диск, Пруток		
	Размеры (длина*ширина*высота)	8500 x 2200 x 3350		8900 x 3000 x 3553

График частоты вращения и мощности мотор-шпинделя

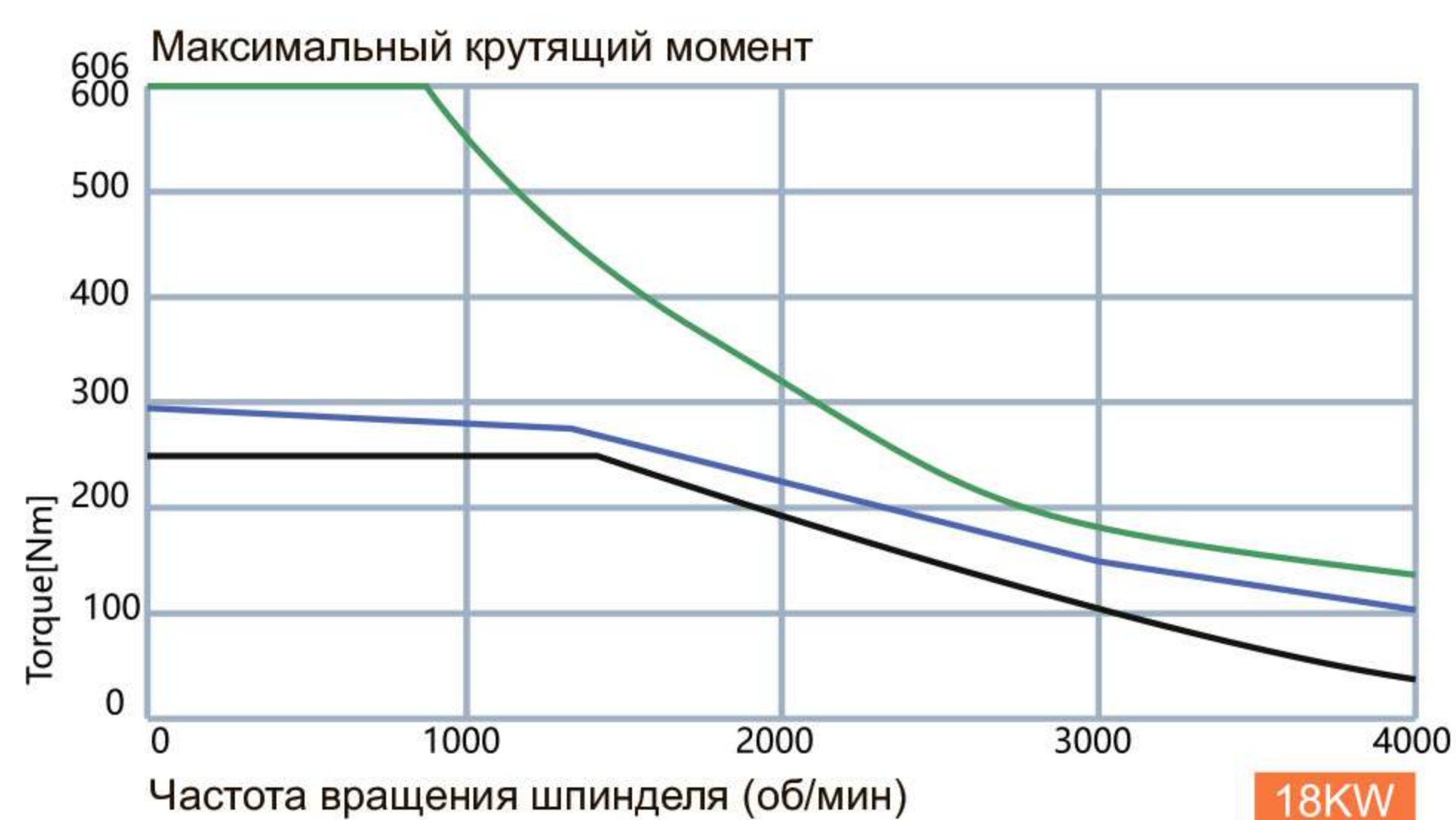
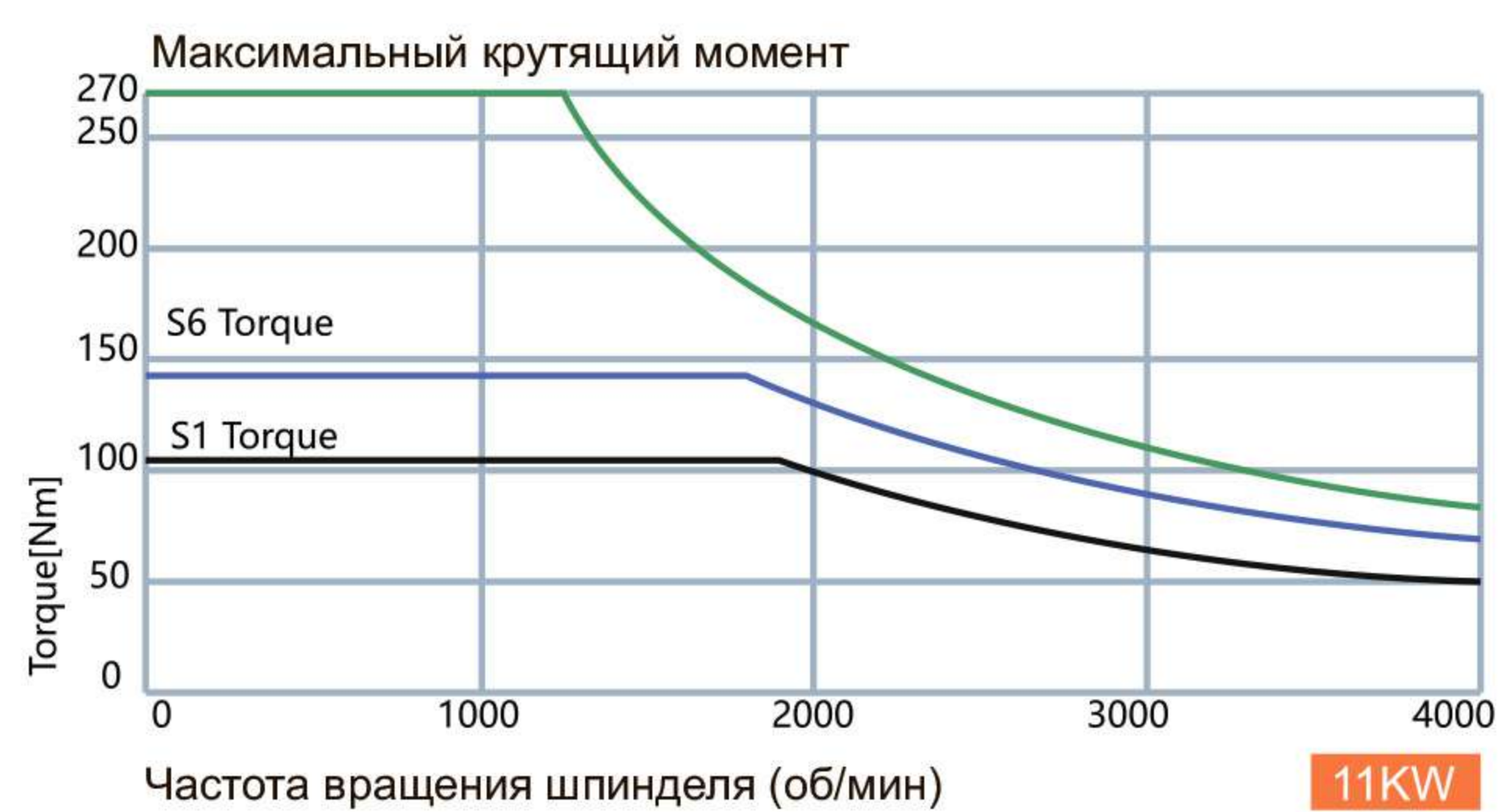
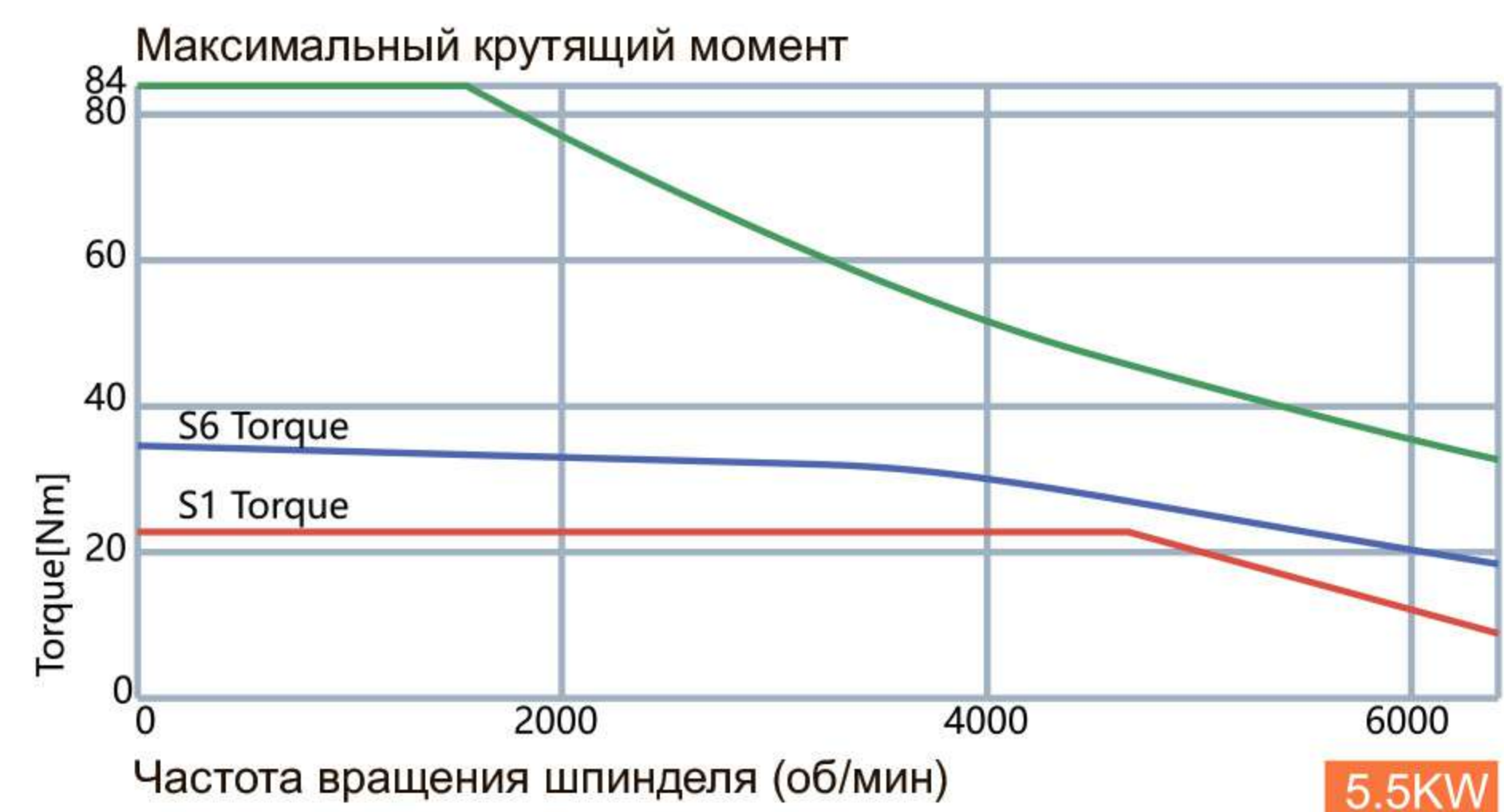
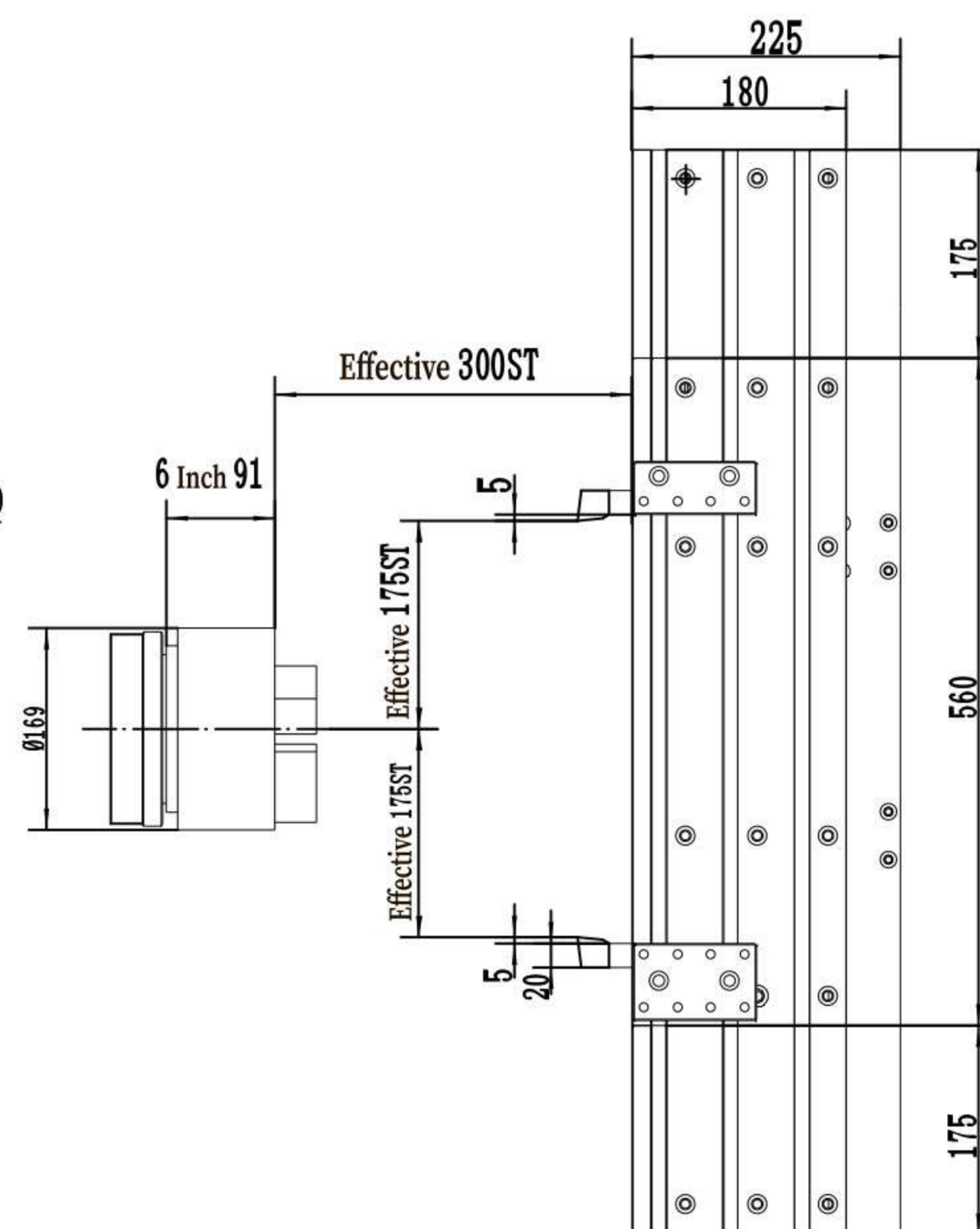
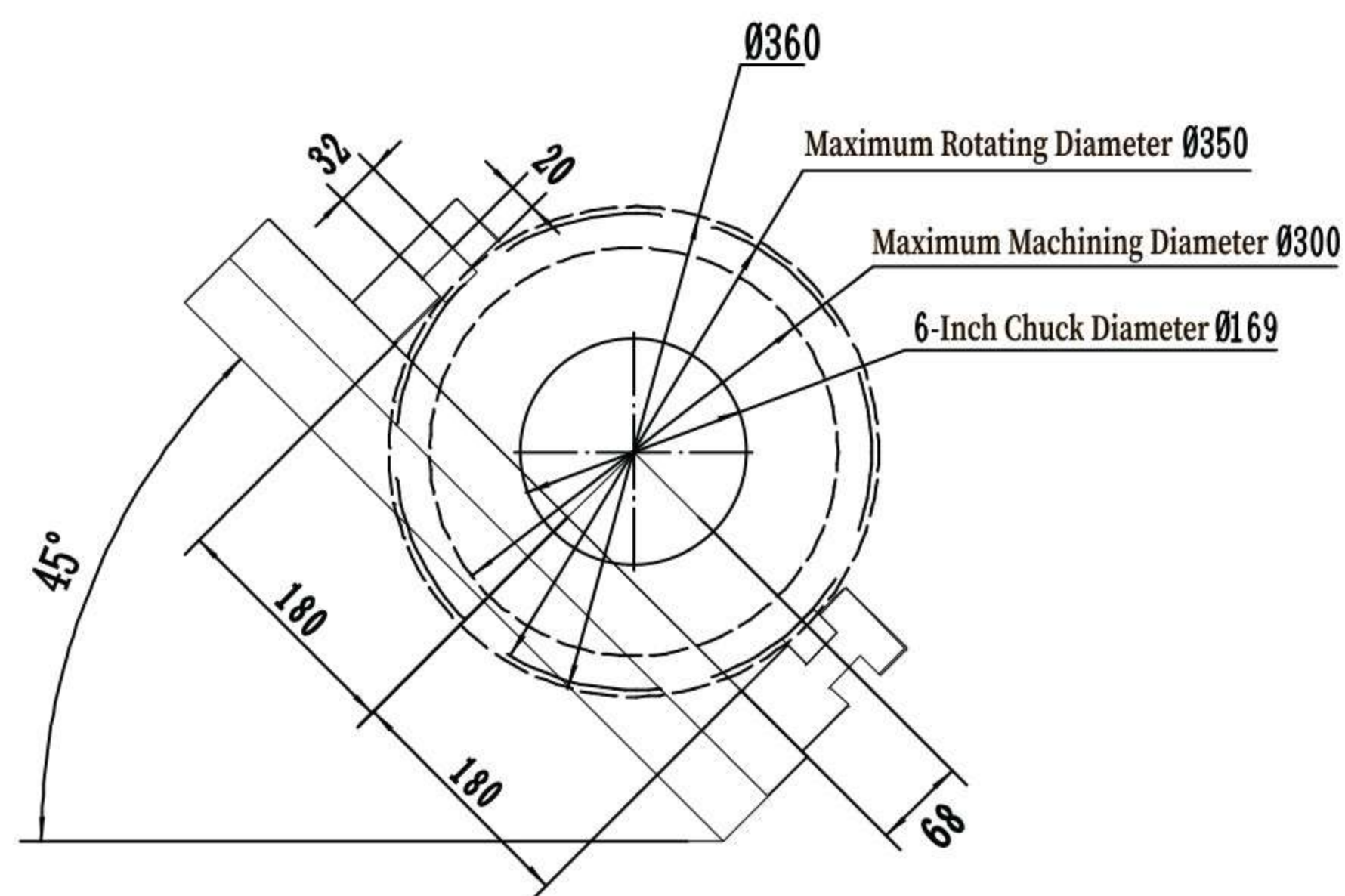


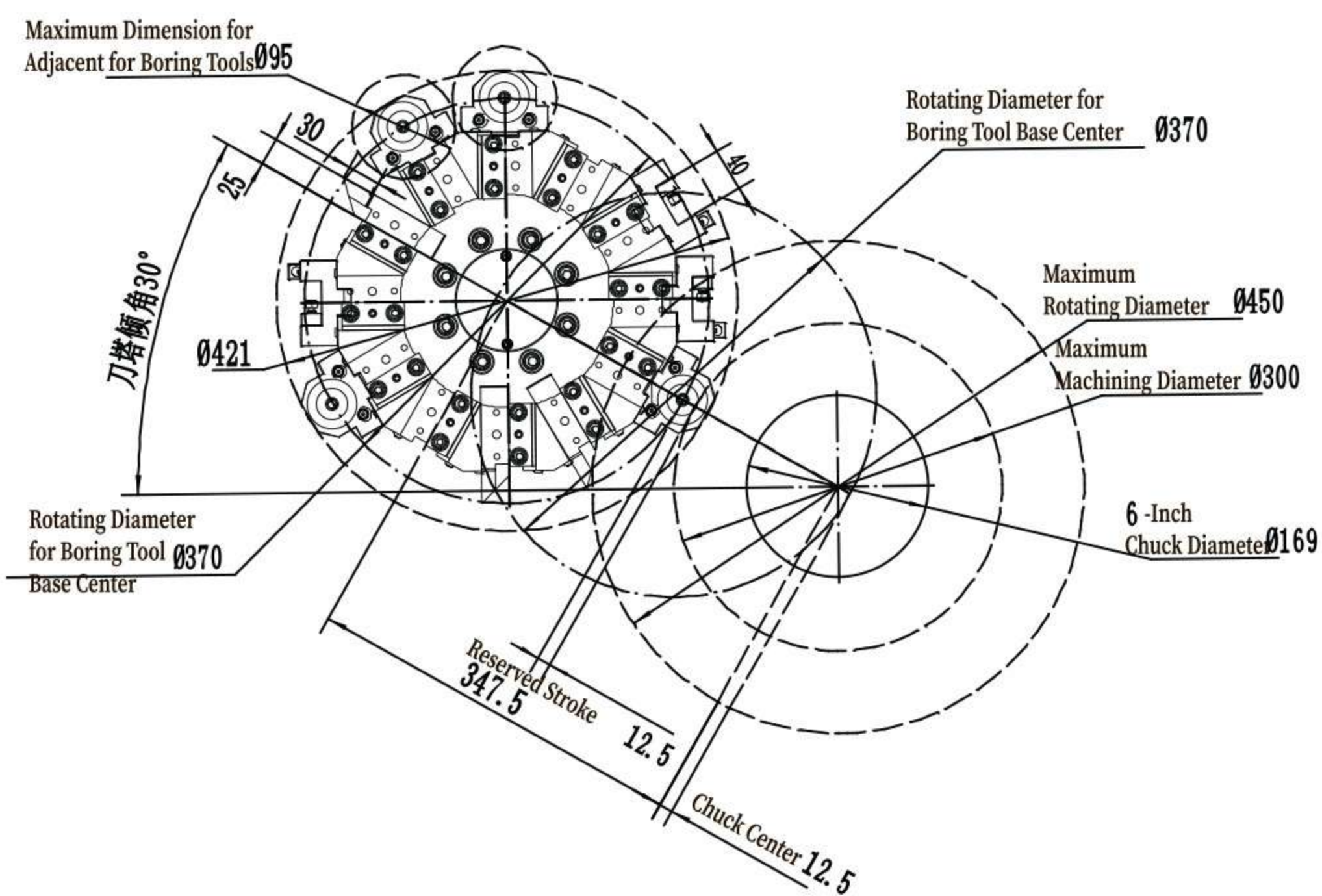
График частоты вращения и мощности шпинделя с ременным приводом



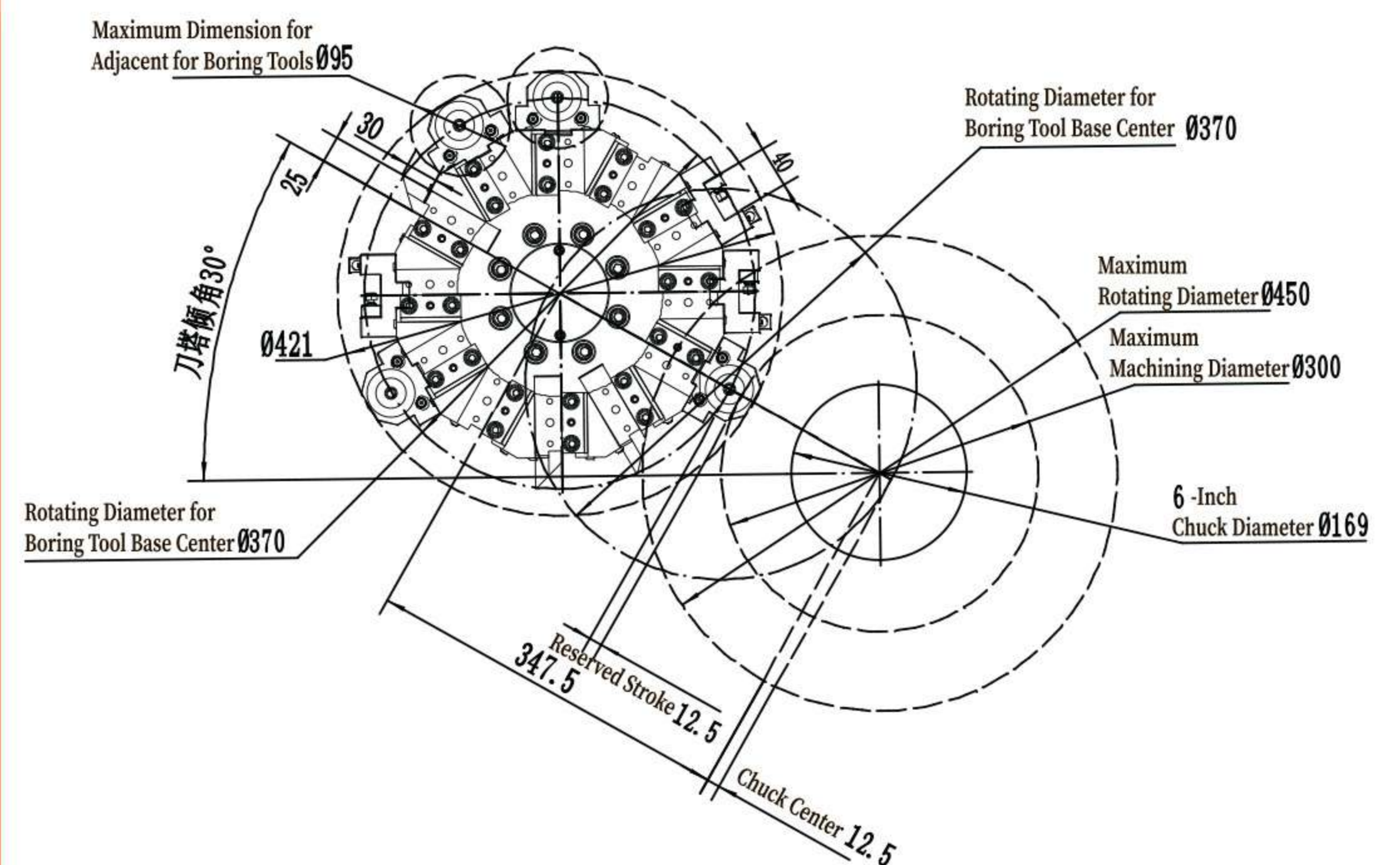
Диаграмма инструмента



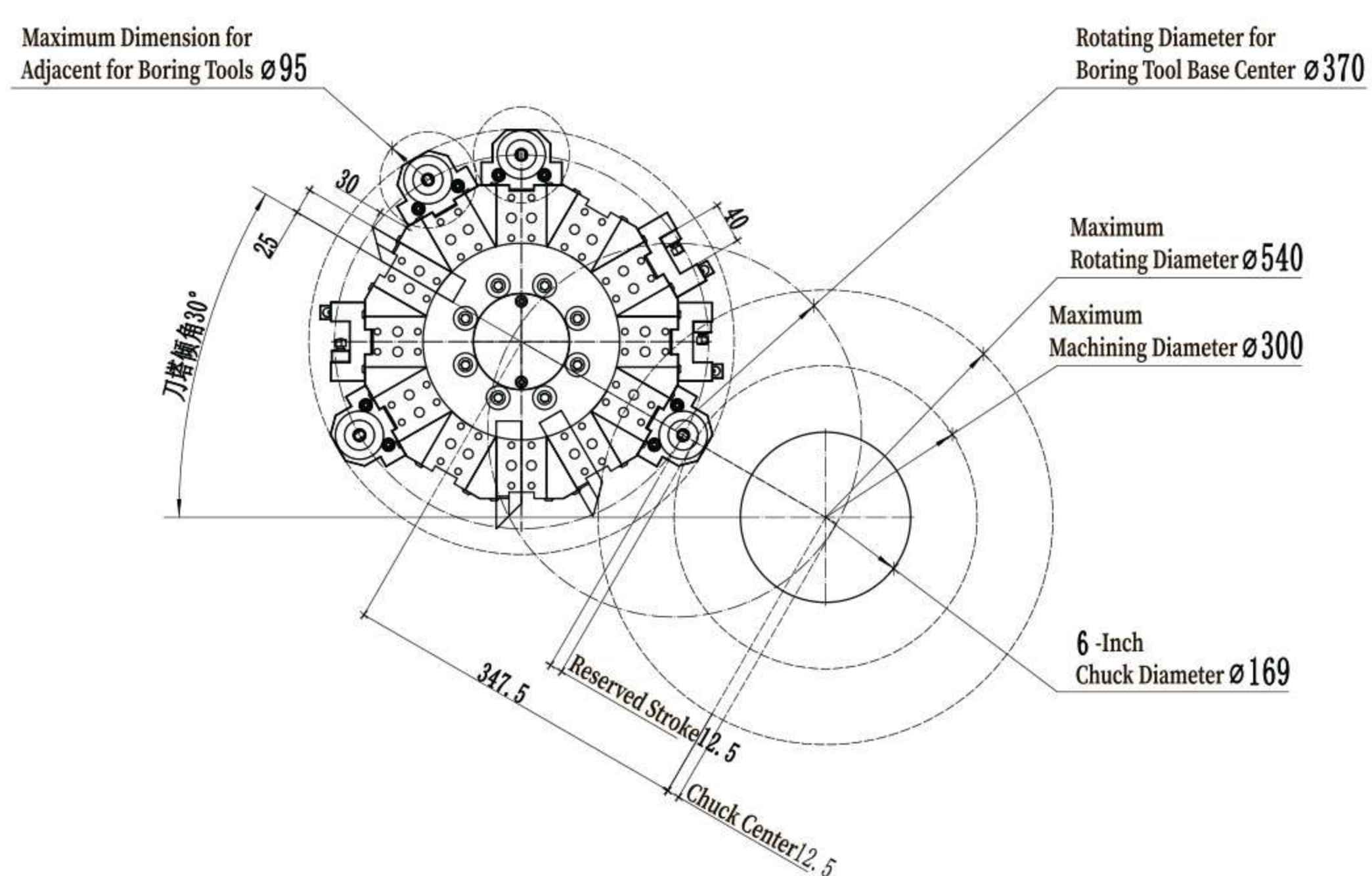
PT35/QT35



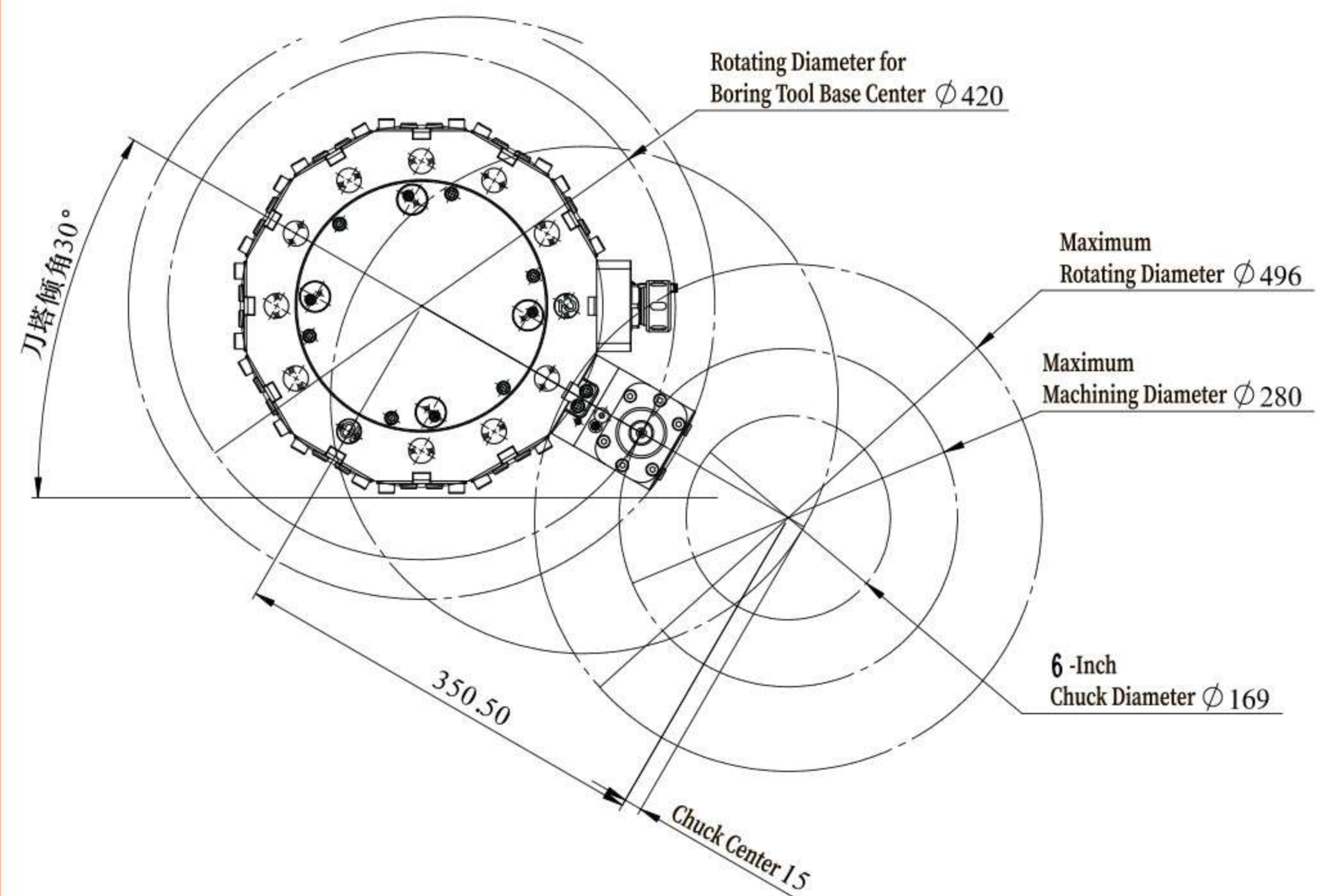
PT45/QT45



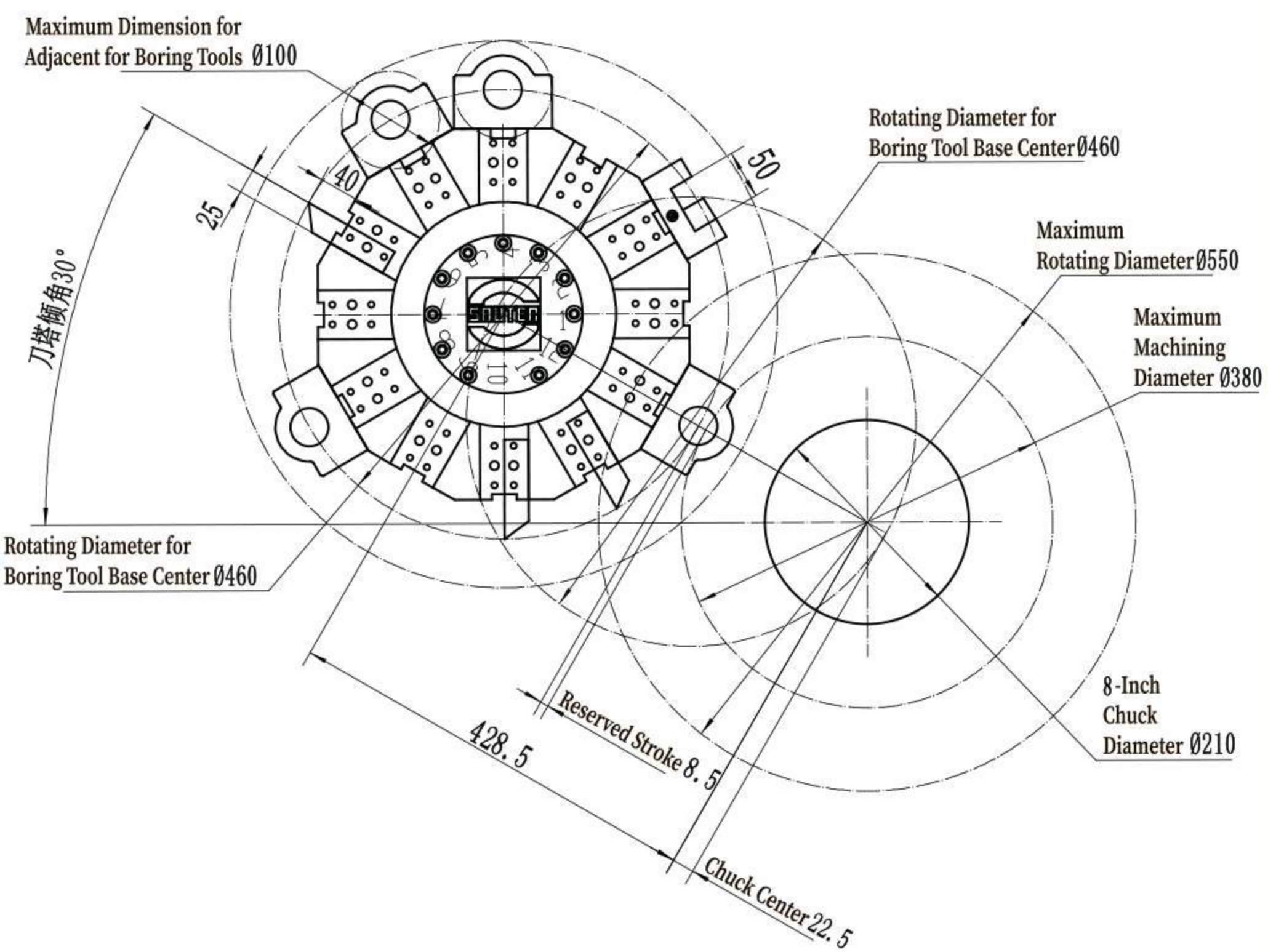
DST45



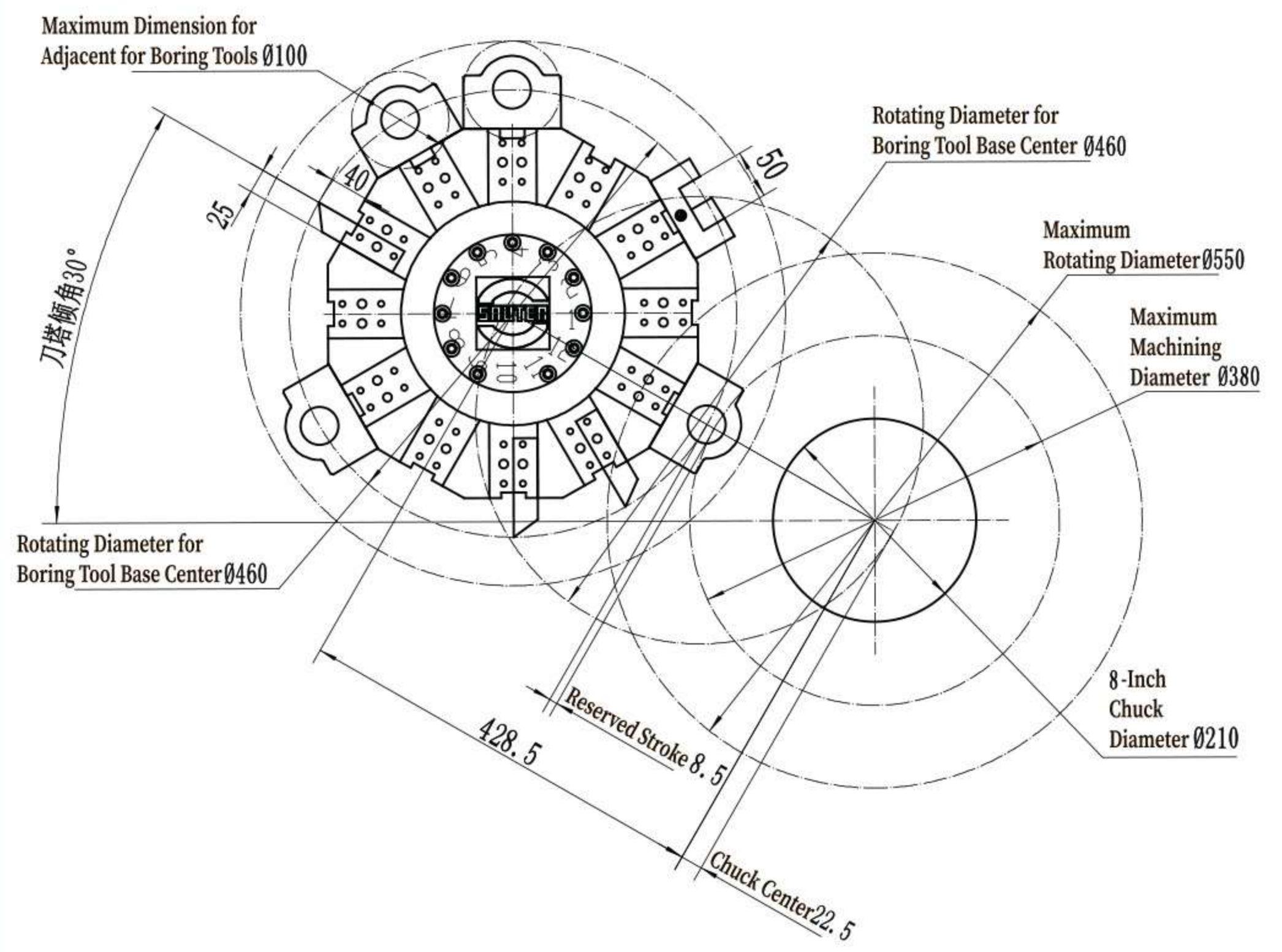
QT45L



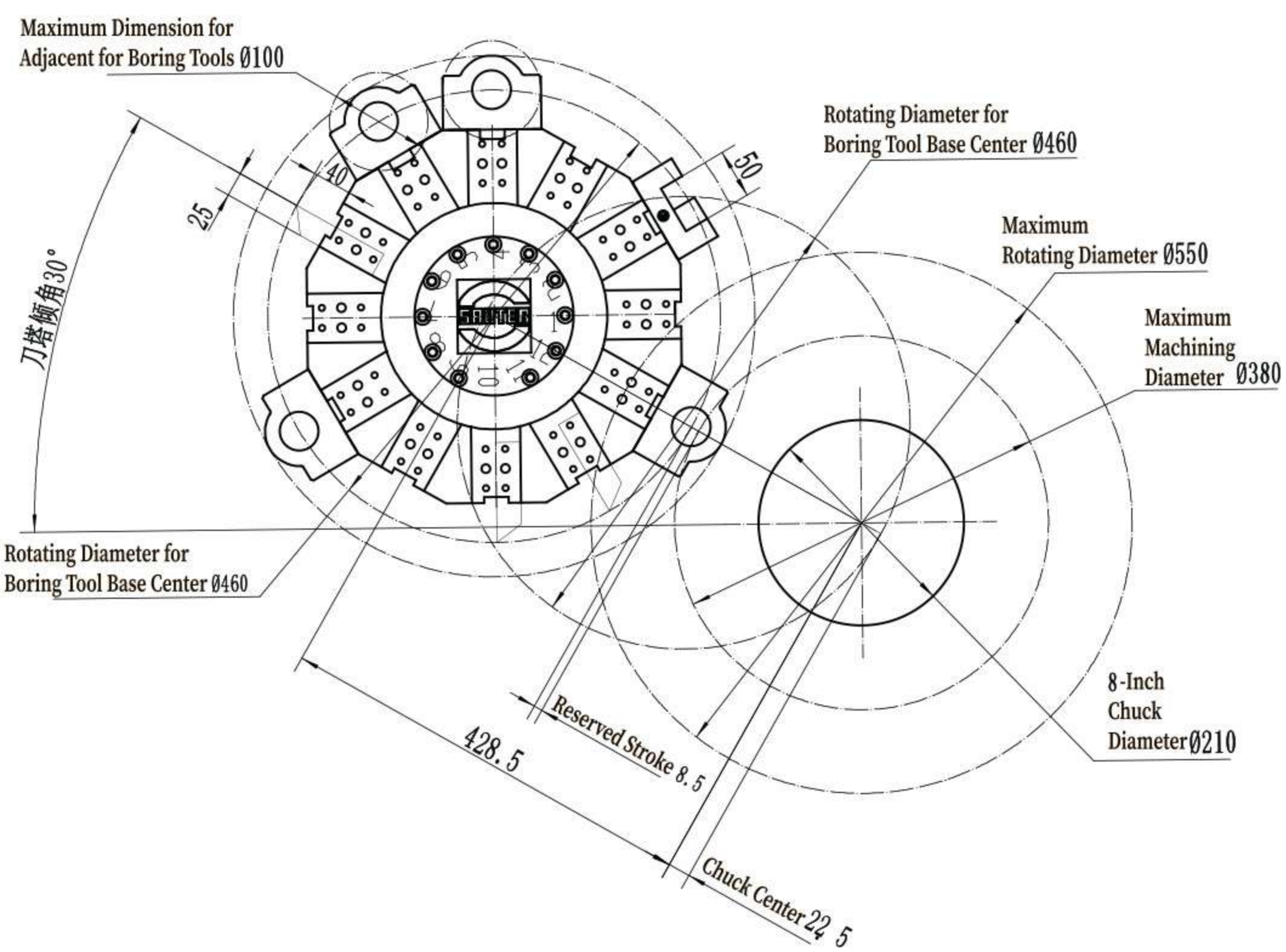
QT45M



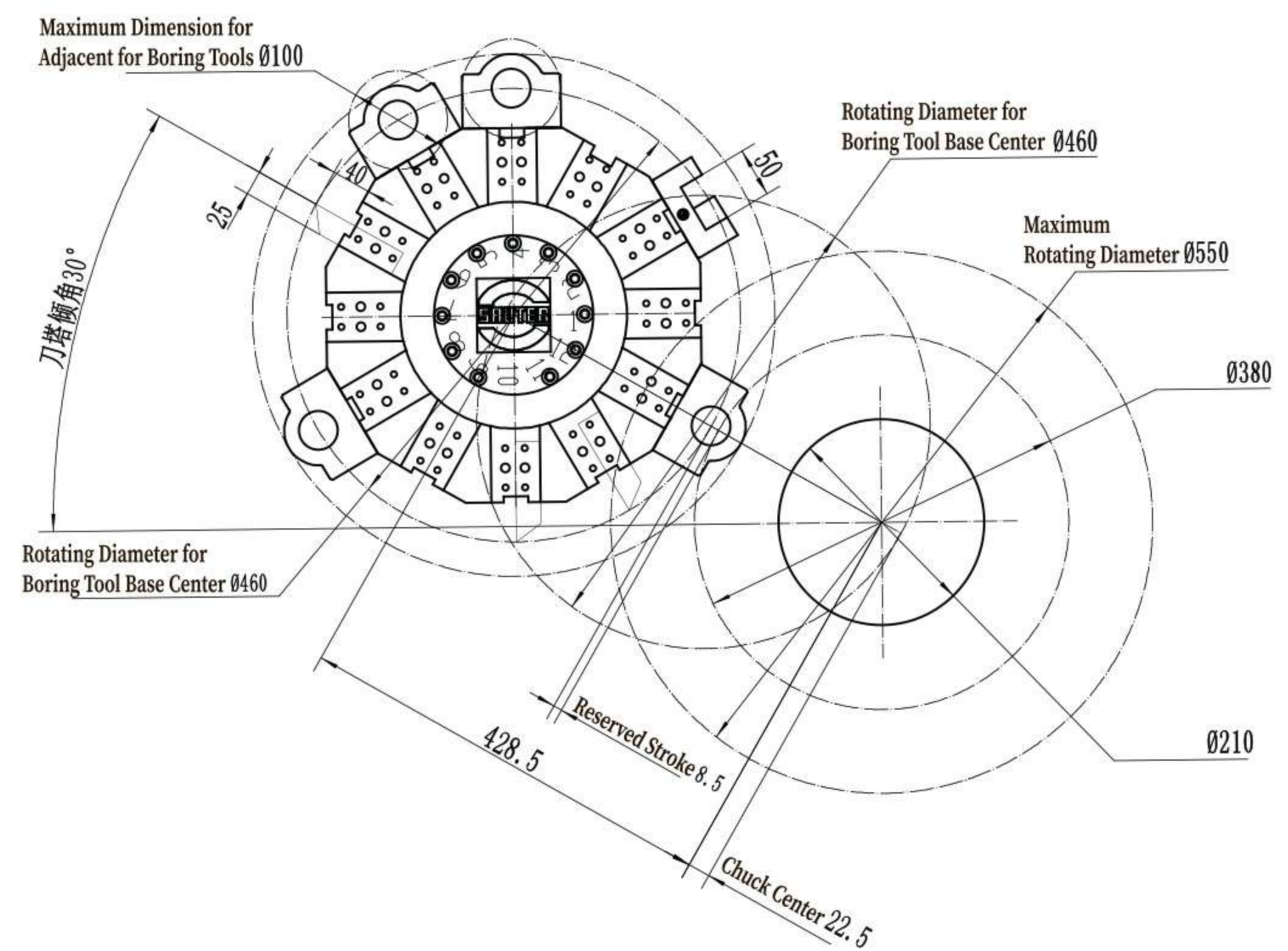
PT55/QT55/60



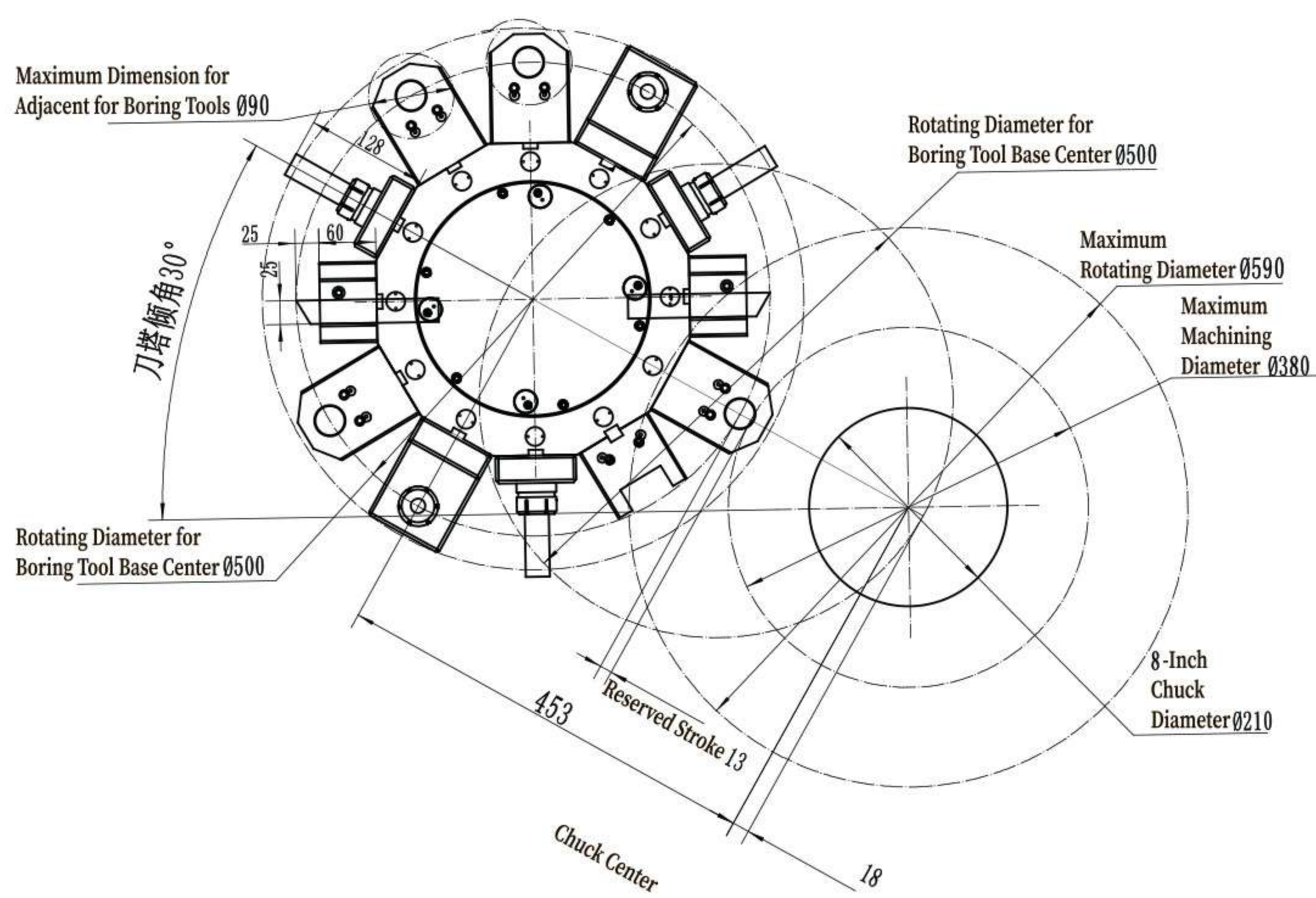
DST55



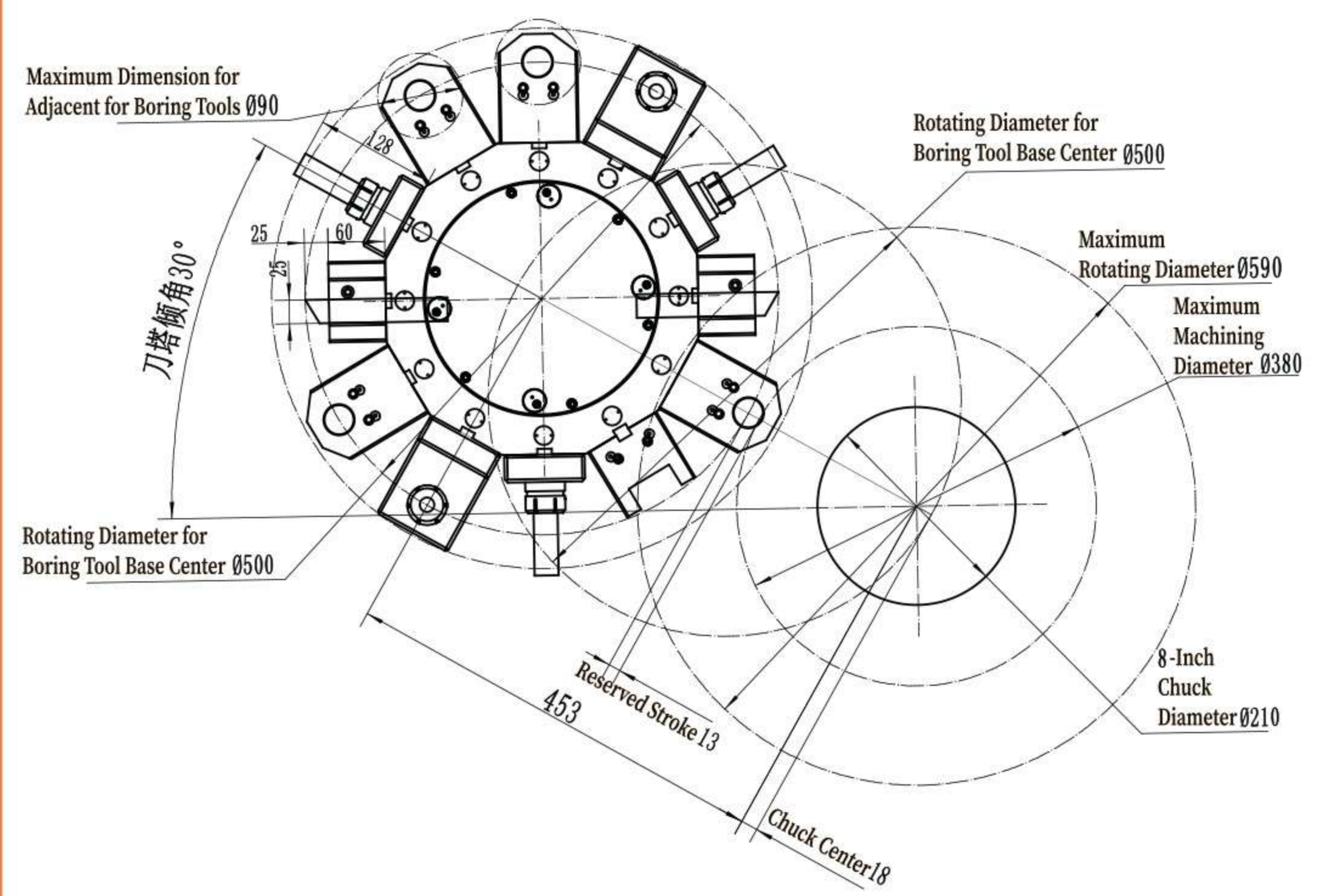
PT55L/QT55L



QT60L



PT55LMS



PT60LMS



СЕРТИФИКАТ ДИЛЕРА

Настоящим подтверждается, что

ООО «СКАЛАВ»

является официальным дилером ООО «ПСК» и
имеет право рекламировать, предлагать и поставлять
оборудование

Dalian R&C Machinery Co., Ltd. (DRC MACHINERY),
FULALEISA Intelligent Equipment (Jiangsu) Co., Ltd. (FLLS)
Zhejiang Ligang CNC Machine Tool Co., Ltd. (LGNCL)
на территории Российской Федерации.

Генеральный директор
ООО «ПСК»



Саидкасимов С.Д.

Срок действия до 31.12.2024 г.

115035, Москва, улица Пятницкая 2/38 стр.3, 601
Тел. +7 (495) 145-83-03
www.promcab.ru

Серт. №D01/23



СКАЛАВ

ВМЕСТЕ К ВЕРШИНАМ



ООО «СКАЛАВ»

Россия, 117342, г. Москва, ул. Бутлерова, 17

Бизнес-центр "НЕО ГЕО", блок А, офис 283

Тел: +7 (495) 233-55-65

Моб: +7 (925) 701-77-14

e-mail: skalav-21@mail.ru

www.skalav.com

Авторские права на информацию в данном каталоге принадлежат ООО «ПСК». Использование информации, содержащейся в данном каталоге, в частности ее копирование, сохранение, пересылка и изменение без разрешения правообладателя запрещено