

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Наб. Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

эл. почта: ksz@nt-rt.ru || сайт: <http://kzts.nt-rt.ru>



КРАСНОДАРСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ

Станкостроительное предприятие «Краснодарский завод тяжелого станкостроения» («КЗТС») основано в 1997 году для выпуска токарно-карусельных станков. Прежнее наименование компании «Седин-ТКС» (ТКС — токарно-карусельные станки).

Поставки оборудования осуществлялись на мировой рынок и имеют множество положительных отзывов от известных заказчиков.

В настоящее время компании поставлена задача по производству тяжелого и полутяжелого высокоорганизованного оборудования для прецизионной механообработки крупногабаритных изделий из различных конструкционных материалов.

«Краснодарский завод тяжелого станкостроения» является приемником идеологии и культуры производства совместного российско-германского предприятия «Седин-Шисс» созданного в 1988 г. с немецкой компанией «SCHIESS» и выпускавшего обрабатывающие центры мирового уровня.

Идеология международной интеграции на основе взаимодействия с немецкими станко-строителями позволяет «КЗТС» выпускать конкурентоспособное оборудование, отвечающее всем мировым стандартам качества и требованиям заказчика. Для работы в такой идеологии на Краснодарском заводе тяжелого станкостроения трудятся лучшие инженеры и рабочие сединской школы со столетней историей.

Предприятие расположено в городе Краснодаре, имеет инженерные, сборочные и механообрабатывающие мощности. Партнерами «КЗТС» по поставке комплектующих являются мировые брендовые производители в области прецизионной механики, электрики, гидравлики и пр.



МИССИЯ:

Мы содействуем развитию мирового машиностроения, создавая инновационные технологии механообработки крупногабаритных изделий.

ИДЕОЛОГИЯ:

Основой деятельности компании является международная интеграция, которая позволяет синергетически использовать интеллектуальные мощности партнеров в области НИОКР, сбыта, логистики, финансов и производства.

ЗАДАЧИ:

- Разработка и внедрение высокопроизводительных и современных технологий механообработки крупногабаритных изделий.
- Разработка и производство специализированного оборудования и оснастки для механообработки изделий.
- Повышение уровня новаций, качества и наукоемкости вновь создаваемого оборудования для механообработки.
- Повышение эффективности применяемых в производстве технологий механообработки и внедрение новых.
- Повышение уровня квалификации персонала предприятий, задействованного в эксплуатации технологий механообработки.

- АВИАЦИОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ**
- АЭРОКОСМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ**
- ДВИГАТЕЛЕСТРОЕНИЕ**
- СУДОСТРОИТЕЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ**
- МЕТАЛЛУРГИЯ**
- ТРАНСПОРТНОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ**
- ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ**
- ОБОРОННО-ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС**



**Ракетно-космическое
и авиастроение
12 %**

**Транспортное
машиностроение
5 %**

**Металлургия
8 %**

**Энергетическое
машиностроение
16 %**

**Прочее
14 %**

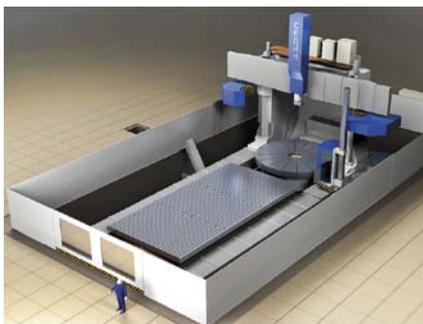
**Судостроение
12 %**

**Оборонно-
промышленный
комплекс
33 %**



**СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ КРУПНОГАБАРИТНОЙ МЕХАНООБРАБОТКИ**

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ «ВЕРТИМАСТЕР»



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ «ВЕРТИЦЕНТР»

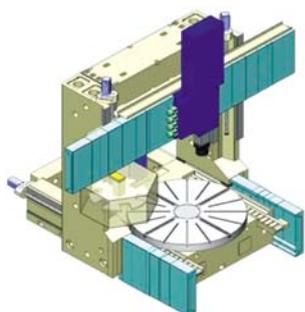


ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ «ВЕРТИТУРН»



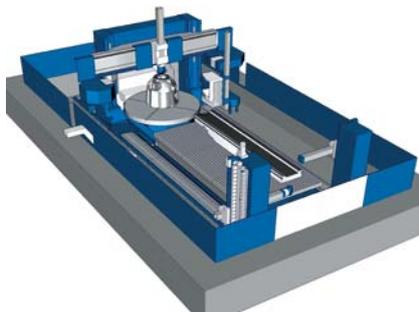
КОНЦЕПЦИЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ «ВЕРТИМАСТЕР»

VM



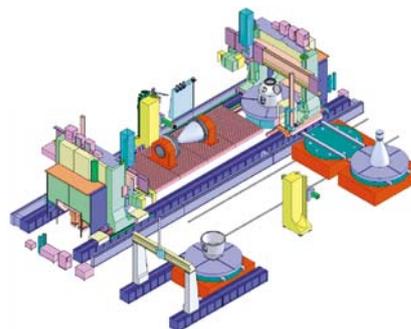
VM — вертикальный токарно-карусельный станок с 3-х осевой обработкой (X, Z, C) и возможностью сверления/фрезерования

VMG (L, F)



VMG (L, F) — вертикальный порталный обрабатывающий центр с 4-х осевой обработкой (X, Z, C, Y), а также с поворотным или продольным столом

VMT



VMT — вертикальный порталный обрабатывающий комплекс с 4-х осевой обработкой (X, Z, C, Y) с 2-мя столами и возможностью расточной стойки

Ключевые параметры:

- высокая безопасность эксплуатации;
- автоматизация процессов;
- широкие технологические возможности;
- высокая точность решения производственных задач.

Технологические возможности оборудования:

- токарная обработка торцевых, цилиндрических, конических и криволинейных поверхностей наружного и внутреннего контура типа тел вращения;
- нарезание резьб на наружных и внутренних поверхностях вращения;
- фрезерование прямолинейных и криволинейных поверхностей;
- сверление, растачивание, зенкерование и развертывание на любых поверхностях детали;
- различные виды специальных обработок (шлифование, накатка);
- возможность 5-ти координатной обработки.

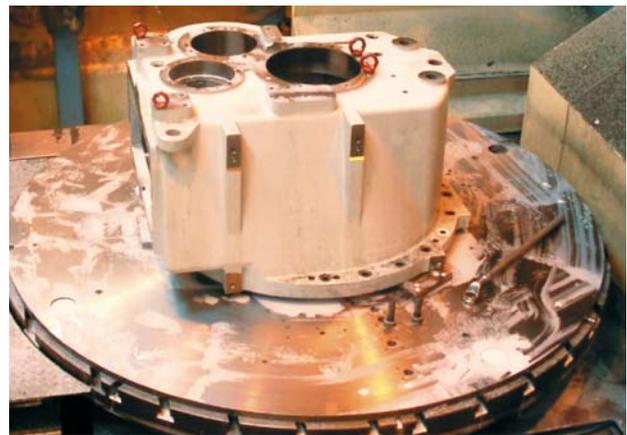
Технические данные	Ед. изм.	VM16 VMG16	VM20 VMG20	VM25 VMG25	VM32 VMG32	VM40 VMG40	VM50 VMG50
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1600	2000	2500	3200	4000	5000
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1600	2000	2500	2500	2500	3000
Наибольшая масса заготовки	тонн	15	20	25	32	100	125
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	50					
Диаметр планшайбы	мм	1400	1800	2250	2500; 2800	3500	4500
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)							
в токарном режиме	об/мин	1-300	0,78–250	0,62...210	0,5–160	0,5–125	0,5–100
пределы круговых подач планшайбы во фрезерном режиме	об/мин	0–8,0	0–7,0	0–6,0	0–4,0	0–4,0	0–3,2
наибольшая частота вращения планшайбы при позиционировании	об/мин	5,0			2,5		
Точность кругового позиционирования		± 6,5 угл. сек.					
Наибольший крутящий момент на планшайбе							
при токарной обработке	кНм	40	40	50	63	80	100
при сверлильно-фрезерной обработке	кНм	25					
Мощность привода главного движения	кВт	110 (2 × 55)					
Наибольший ход поперечины	мм	1400			1900	2000	2500
Наибольшая длина хода верхнего суппорта	мм						
по горизонтали	мм	2700		3200	4000	4800	5800
по вертикали	мм	1400				2200	
Пределы рабочих подач верхнего суппорта (регулирование бесступенчатое)	мм/об мм/мин	0,01...100 0,1...2000					
Наибольшая скорость установочных перемещений							
портала	мм/мин	8000					6000
поперечины	мм/мин	4000					3000
суппорта и ползуна	мм/мин	10000					16000
Мощность сверлильно-фрезерного привода	кВт	28				31; 52	
Наибольший крутящий момент сверлильно-фрезерного привода	Нм	900				2000	
Число позиций магазина инструментов, не менее		28					
Система управления		учПУ					
Масса	тонн	48	52	58	64	90	225

**ВОЗМОЖНОСТИ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ
ЦЕНТРОВ «ВЕРТИМАСТЕР»**

Ковшовая турбина



Корпус редуктора



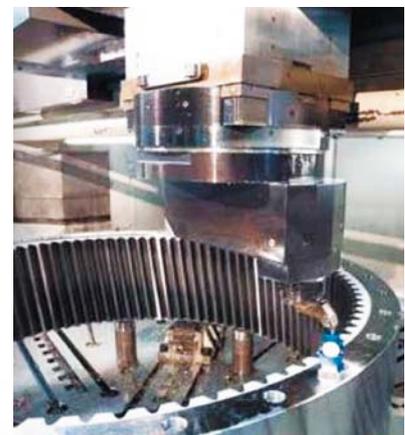
Вал-шестерня



Корпус



Зубчатый венец



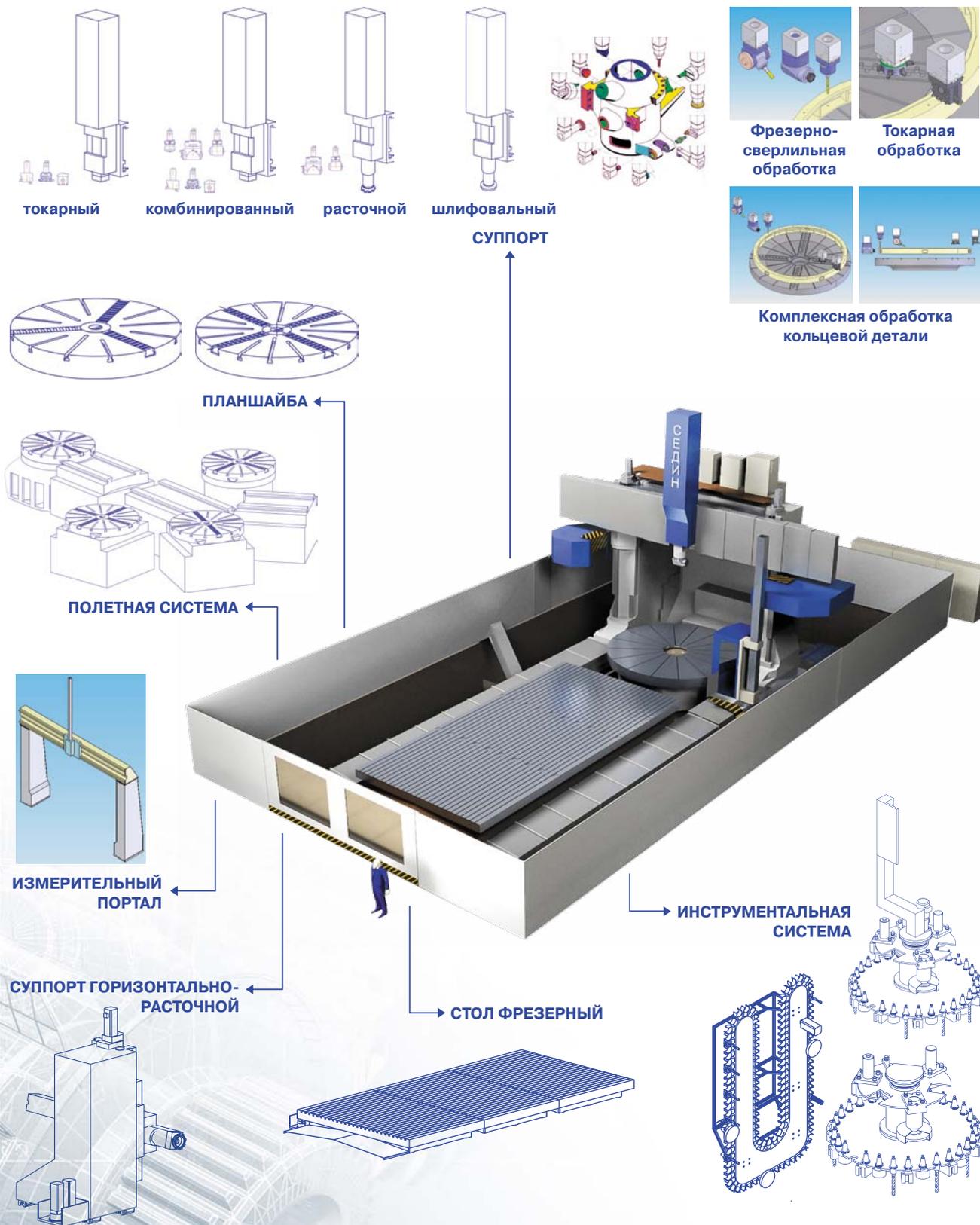
**Фланец корпуса
редуктора**



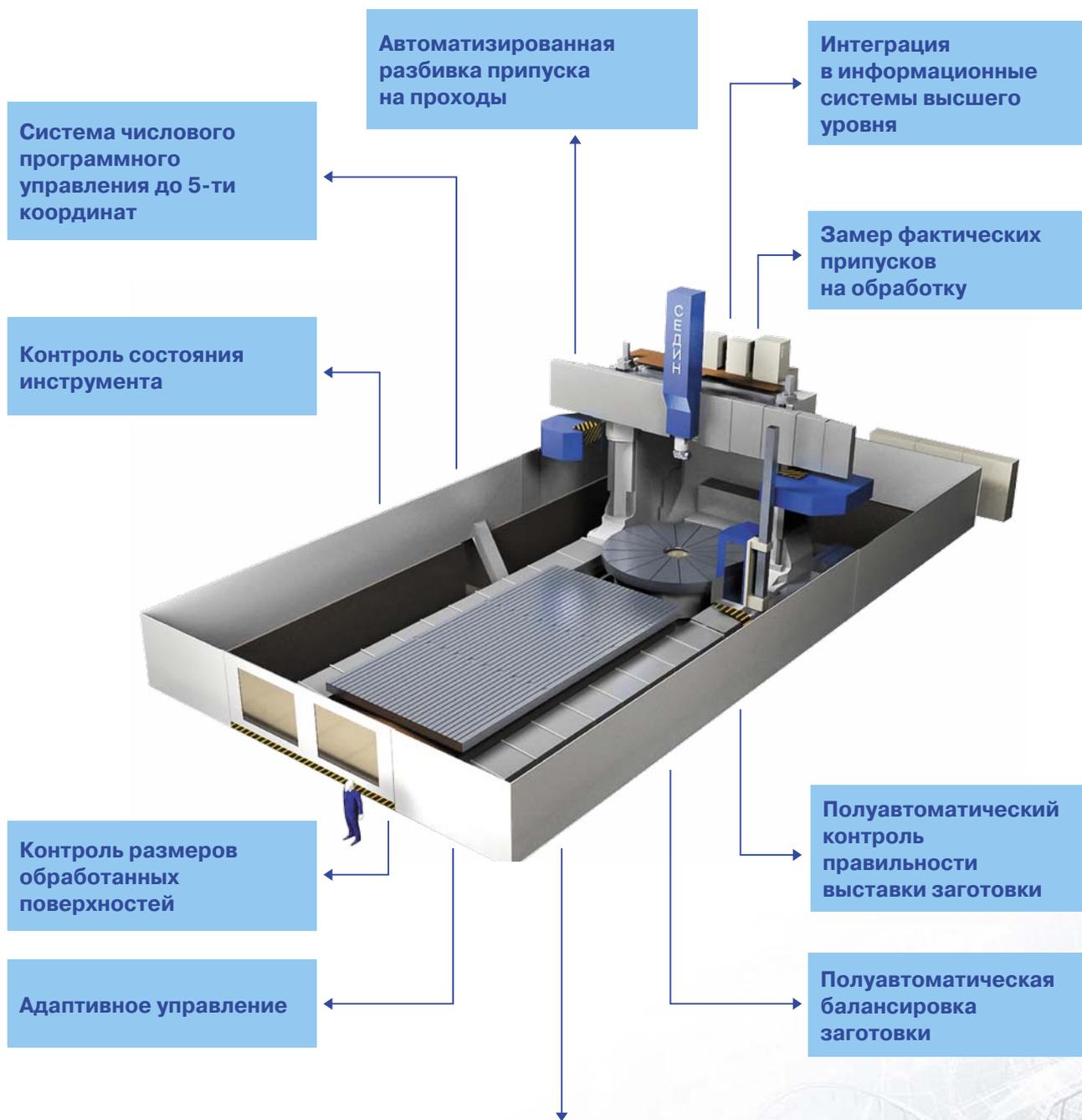
**Корпус планетарного
редуктора**



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ НАСЫЩЕННОСТЬ ОБРАБАТЫВАЮЩЕГО ПРОСТРАНСТВА



АВТОМАТИЗАЦИЯ И ИНФОРМАЦИОННАЯ ИНТЕГРАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЙ



Удаленная диагностика:

- интеграция станков в технологическую цепочку;
- управление данными инструмента;
- регистрация машинных данных и состояния комплекса, их обработка и анализ;
- автоматическое оповещение и отправка состояния ПЛК через E-mail различным получателям в случае сбоев, дистанционное техническое обслуживание.

КОНЦЕПЦИЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ СЕРИИ «ВЕРТИЦЕНТР»

Одностоечные



Двухстоечные



Вертикальные токарно-карусельные одно- и двухстоечные станки с 2-х осевой обработкой (X, Z)

Одностоечные



Двухстоечные



Вертикальные токарно-карусельные одно- и двухстоечные станки с 3-х осевой обработкой (X, Z, C) и возможностью сверления/фрезерования

Ключевые параметры:

- эффективная технология токарно-карусельной обработки;
- надежность работы;
- высокая точность решения производственных задач.

Технологические возможности оборудования:

- обтачивание и растачивание поверхностей деталей как с прямолинейными, так и с криволинейными образующими;
- протачивание торцевых поверхностей, в том числе и с постоянной скоростью резания;
- прорезание канавок;
- сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий;
- нарезание резьб на цилиндрических, конических и торцевых поверхностях;
- фрезерование.

Технические данные		Ед. изм.	УТА 12	VCA 12	УТА 16	VCA 16	УТА 25	VCA 25	УТА 32	VCA 32
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки		мм	1250	1600	1600	1600	2500	3150		
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки		мм	1250	1250; 1600	1600; 2000	1600; 2000	1600; 2000	2500	1600; 2000; 2500	
Наибольшая масса заготовки		тонн	10	15	25	25	25	25		
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом		кН	50	25	50	25	50	30	50	30
Диаметр планшайбы		мм	1120	1400	1400	1400	2240	2800		
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)										
в токарном режиме		об/мин	0,8...280	1-335 (360)	1...335	0,8-278 (330)	0,27...140	0,27...138	0,22...110	0,22...110
пределы круговых подач планшайбы во фрезерном режиме		об/мин	-	0,01-1,0	-	0,01-1,0	-	0,01-1,0	-	0,01-1,0
наибольшая частота вращения планшайбы при позиционировании		об/мин	-	5,0	-	5,0	-	2,5	-	2,5
Точность кругового позиционирования			-	± 5 угл. сек.						
Наибольший крутящий момент на планшайбе										
при токарной обработке		кНм	22	25	25	25	80	80	100	100
при сверлильно-фрезерной обработке		кНм	-	7	-	7	-	10	-	10
Мощность привода главного движения		кВт		1000; 1426	55...70	55...70		1200; 1440		
Наибольший ход поперечины		мм								
Наибольшая длина хода верхнего суппорта										
по горизонтали		мм		1315	1720	1720	1720	1960		
по вертикали		мм		800; 1250	1250	1250	1250	1250		
Пределы рабочих подач верхнего суппорта (регулирование бесступенчатое)		мм/об мм/мин	0,01...100 0,1...1000	0,01...50 0,1...2000	0,01...100 0,1...1000	0,01...50 0,1...2000	0,01...100 0,1...1000	0,01...50 0,1...2000	0,01...100 0,1...1000	0,01...50 0,1...2000
Наибольшая скорость установочных перемещений		мм/мин						6000		
Мощность сверлильно-фрезерного привода		кВт	-	17...28	-	17...28	-	17...28	-	17...28
Наибольший крутящий момент сверлильно-фрезерного привода		Нм	-	560...700	-	560...700	-	560...700	-	560...700
Наибольшая высота реза		мм						50		
Число позиций магазина инструментов, не менее								10		
Система управления								УЧПУ		
Масса		тонн	25	26	26	27	46	47	54	55

**ВОЗМОЖНОСТИ МНОГОЦЕЛЕВЫХ
СТАНКОВ СЕРИИ «ВЕРТИЦЕНТР»**

Спускаемый аппарат



Деталь типа «Рюмка»



Корпус



Фланец



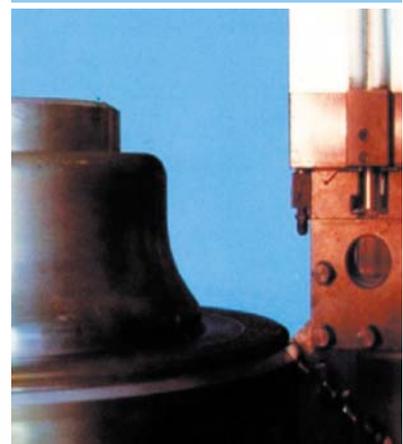
Переходная муфта



Корпус редуктора



Ступица



КОНЦЕПЦИЯ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫХ СТАНКОВ СЕРИИ «ВЕРТИТУРН»

Одностоечные



Двухстоечные



Ключевые параметры:

Станки предназначены для черновой и чистовой обработки различных заготовок из черных и цветных металлов в условиях индивидуального и серийного производств.

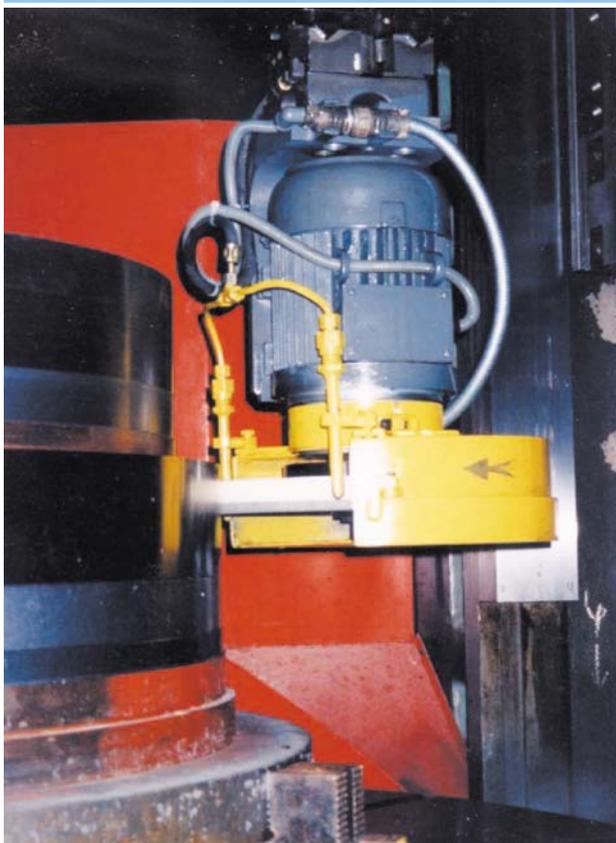
Технологические возможности оборудования:

- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- протачивание торцевых поверхностей, в том числе и с постоянной скоростью резания;
- прорезание канавок и отрезку;
- сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий;
- нарезание цилиндрических и конических резьб.

Технические данные	Ед. изм.	VT 12	VT 16	VT 25	VT 32
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	мм	1250	1600	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки	мм	1000		1600	
Наибольшая масса заготовки	тонн	6,3	8	16	16
Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом	кН	35		42,5	
Диаметр планшайбы	мм	1120	1400	2240	2800
Пределы частоты вращения планшайбы (регулирование бесступенчатое)	об/мин	1...63 4-250	0,8...50 3,2...200	0,32...20 1,3...80	0,25...15,7 1...63
Наибольший крутящий момент на планшайбе	кНм	16	20	56	71
Мощность привода главного движения	кВт	55			
Наибольший ход поперечины	мм	660		1240	
Наибольшая длина хода верхнего суппорта					
по горизонтали	мм	775	950	1390	1720
по вертикали	мм	700		1200	
Пределы рабочих подач верхнего суппорта (регулирование бесступенчатое)	мм/об мм/мин	0,01...50 0,1...1000			
Наибольшая скорость установочных перемещений	мм/мин	5000			
Наибольшая высота резца	мм	40			
Масса	тонн	20	22	35	43

ВОЗМОЖНОСТИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫХ СТАНКОВ СЕРИИ «ВЕРТИТУРН»

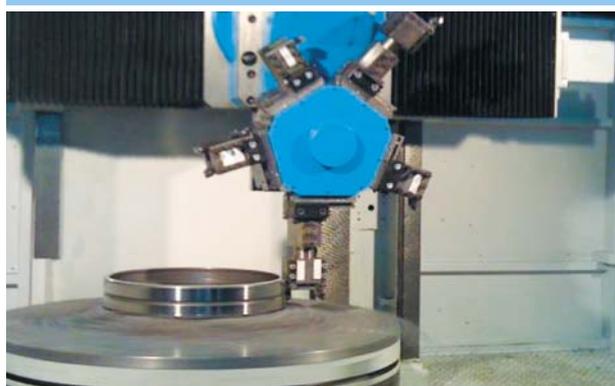
Корпус



Основание



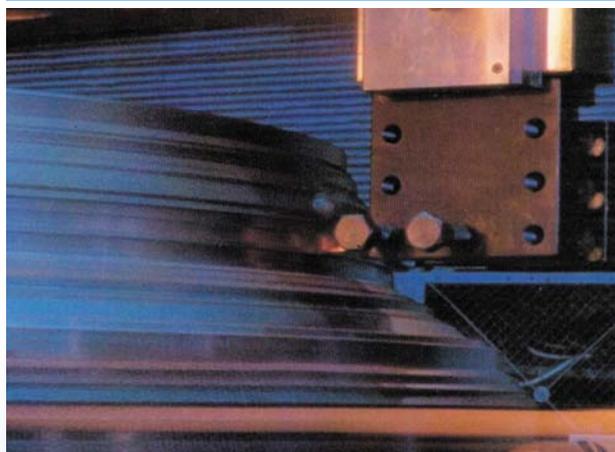
Фланец



Корпус

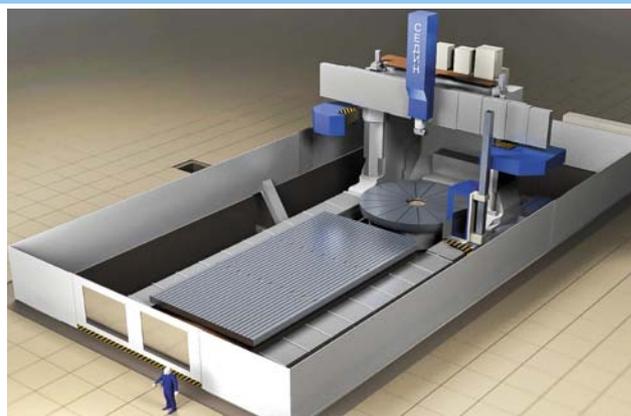


Токарная обработка



ОБОРУДОВАНИЕ СОЗДАННОЕ СПЕЦИАЛИСТАМИ ЗАВОДА

VMG50/90, государственный заказ № 11411.1003704.05.008



VM 40, «Polysius ThyssenKrupp», ЮАР



1A525MФ4, «Электросила»,
Санкт-Петербург, Россия



VMG 20, «Пензтяжпромарматура»,
Пенза, Россия



VMG 40, «Pramab», Бург, Германия





По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Наб. Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

эл. почта: ksz@nt-rt.ru || сайт: <http://kzts.nt-rt.ru>