

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:

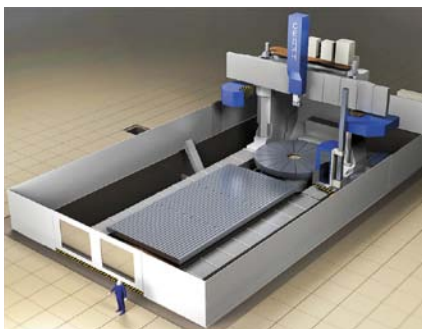
- Разработка и внедрение высокопроизводительных и современных технологий механообработки крупногабаритных изделий.
- Разработка и производство специализированного оборудования и оснастки для механообработки изделий.
- Повышение уровня новаций, качества и наукоемкости вновь создаваемого оборудования для 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**



**СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ КРУПНОГАБАРИТНОЙ МЕХАНООБРАБОТКИ**

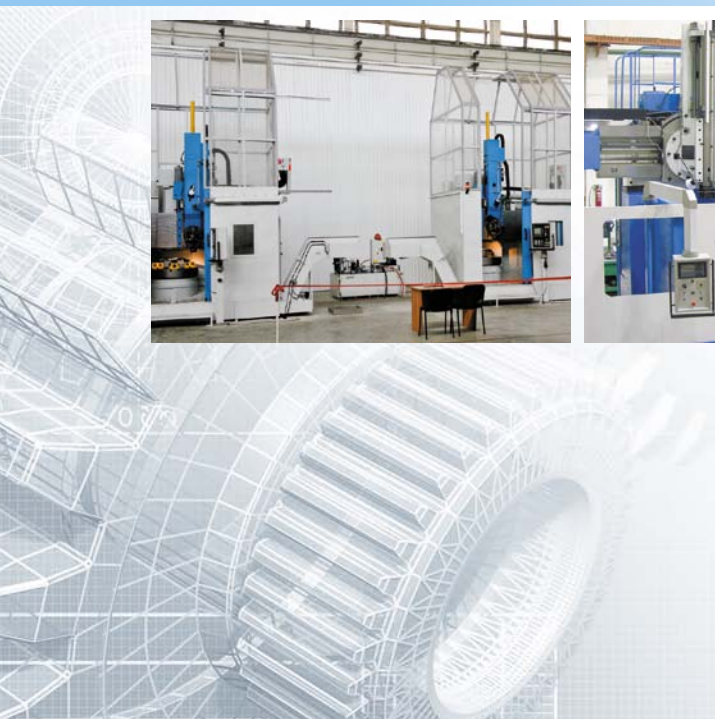
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ «ВЕРТИМАСТЕР»



ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ «ВЕРТИЦЕНТР»

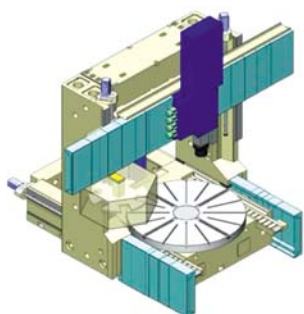


ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ «ВЕРТИТУРН»



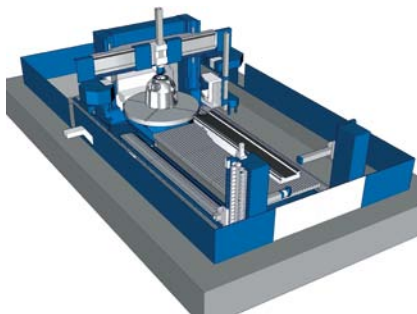
КОНЦЕПЦИЯ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРОВ «ВЕРТИМАСТЕР»

VM



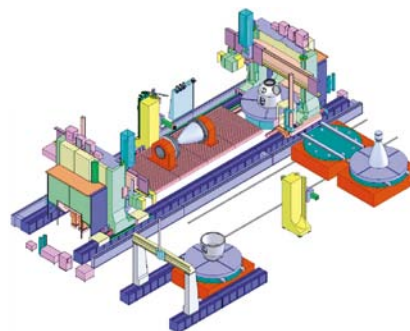
VM — вертикальный токарно-карусельный станок с 3-х осевой обработкой (X, Z, C) и возможностью сверления/фрезерования

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.

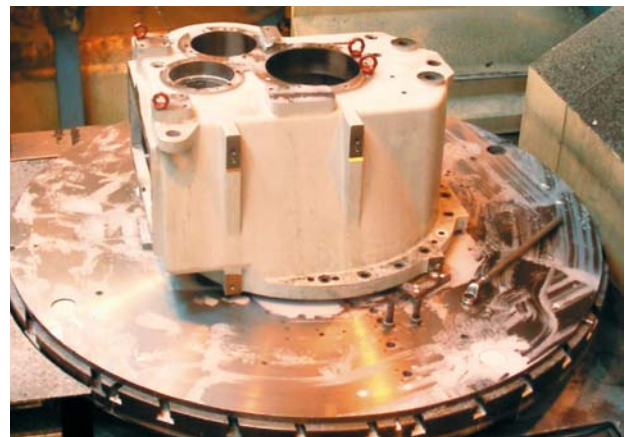
| Технические данные | Ед. изм. | VM16 VMG16 | VM20 VMG20 | VM25 VMG25 | VM32 VMG32 | VM40 VMG40 | VM50 VMG50 |
|------------------------------------------------------------------------|-----------------|--------------------------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 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



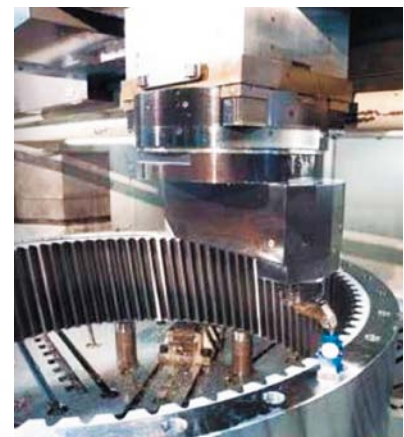
Вал-шестерня



Корпус



Зубчатый венец



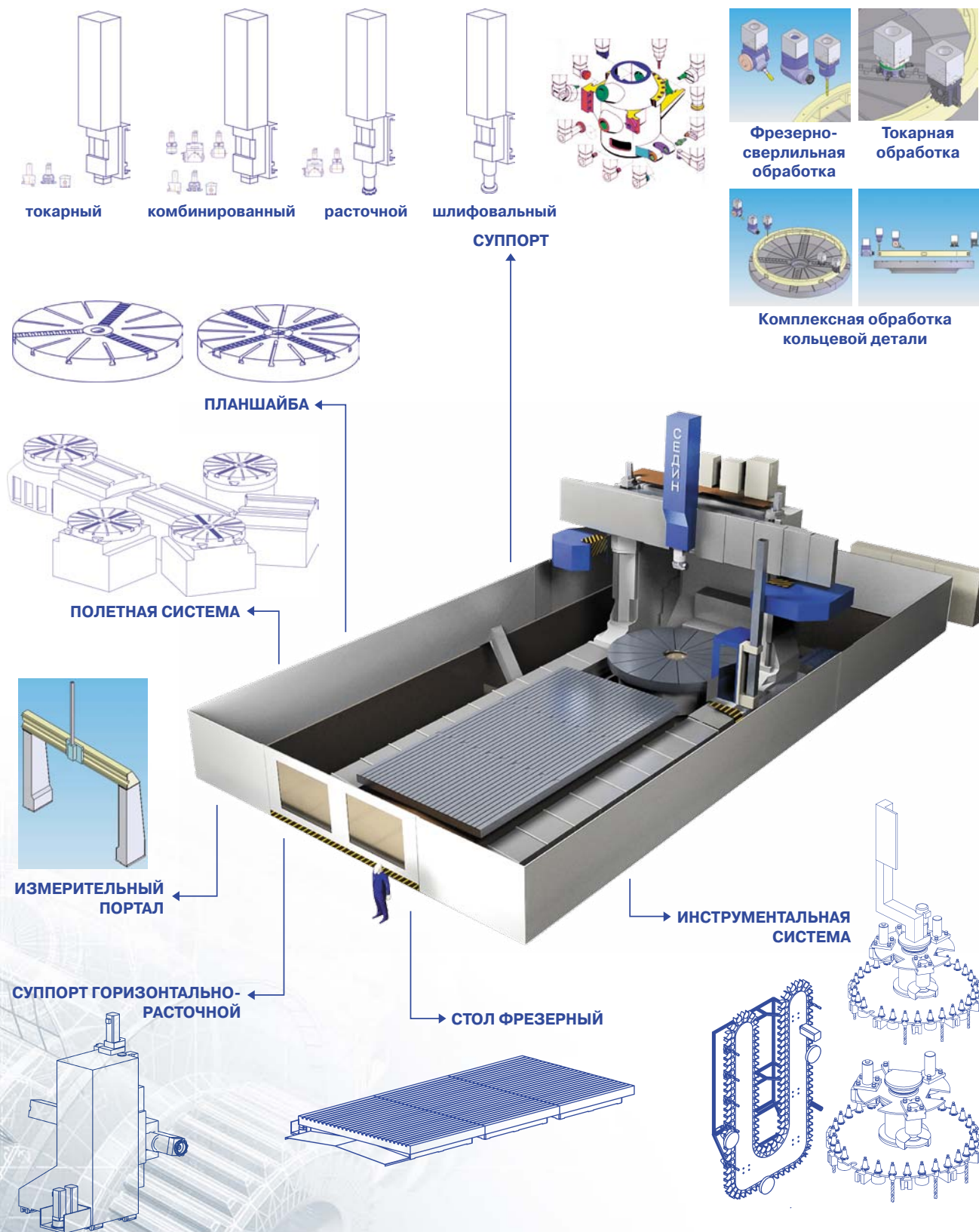
**Фланец корпуса
редуктора**



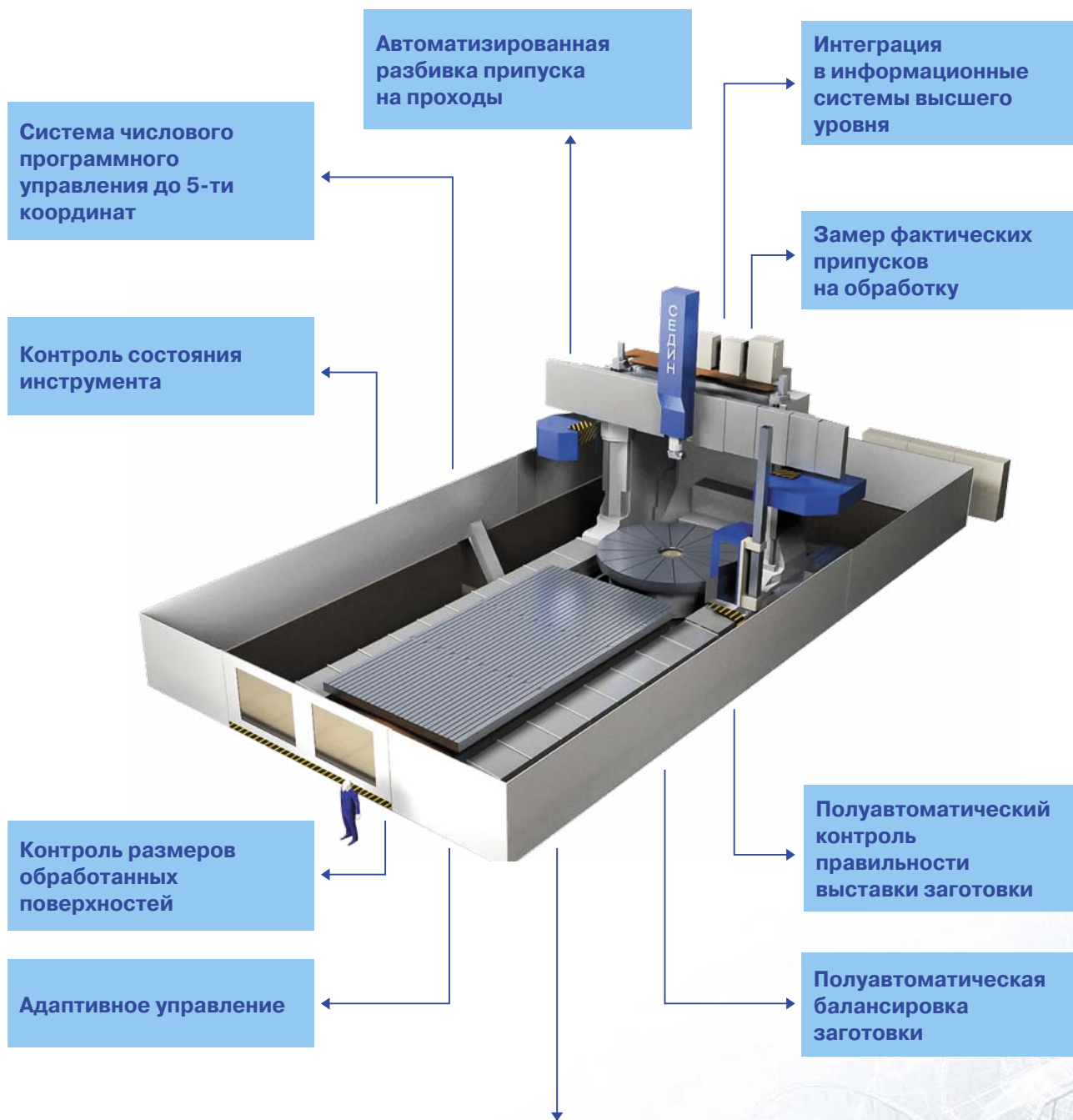
**Корпус планетарного
редуктора**



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.

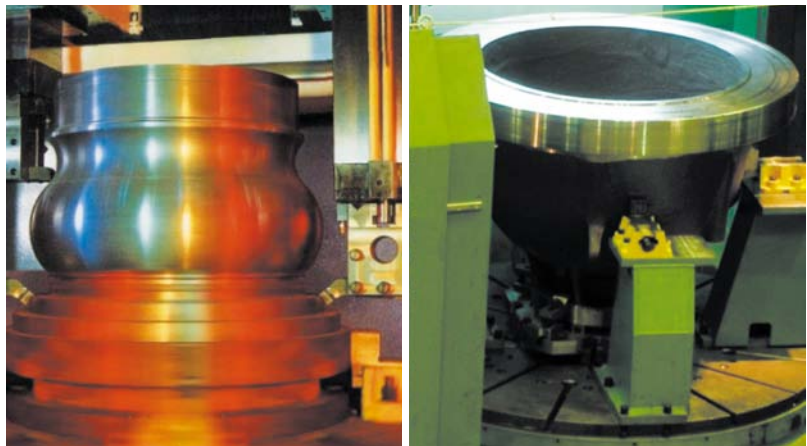
| Технические данные | | Ед. изм. | УТА 12 | VCA 12 | УТА 16 | VCA 16 | УТА 25 | VCA 25 | УТА 32 | VCA 32 |
|------------------------------------------------------------------------|--|-----------------|--------------------------|-------------------------|--------------------------|-------------------------|--------------------------|-------------------------|--------------------------|-------------------------|
| Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки | | мм | 1250 | 1600 | 1600 | 2500 | 3150 | | | |
| Наибольшая высота обрабатываемой заготовки | | мм | 1250 | 1250; 1600 | 1600; 2000 | 1600; 2000; 2500 | | | | |
| Наибольшая масса заготовки | | тонн | 10 | 15 | 25 | | | | | |
| Наибольшее допустимое усилие резания верхним суппортом | | кН | 50 | 50 | 25 | 50 | 30 | 50 | 50 | 30 |
| Диаметр планшайбы | | мм | 1120 | 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. | - | ± 5 угл. сек. | - | ± 5 угл. сек. | - | ± 5 угл. сек. |
| Наибольший крутящий момент на планшайбе | | | | | | | | | | |
| при токарной обработке | | кНм | 22 | 25 | 80 | 100 | | | | |
| при сверлильно-фрезерной обработке | | кНм | 7 | 7 | 10 | 10 | | | | |
| Мощность привода главного движения | | кВт | | 1000; 1426 | 55...70 | 1200; 1440 | | | | |
| Наибольший ход поперечины | | мм | | | | | | | | |
| Наибольшая длина хода верхнего суппорта | | мм | | 1315 | 1720 | 1960 | | | | |
| по горизонтали | | мм | | | | | | | | |
| по вертикали | | мм | | 800; 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



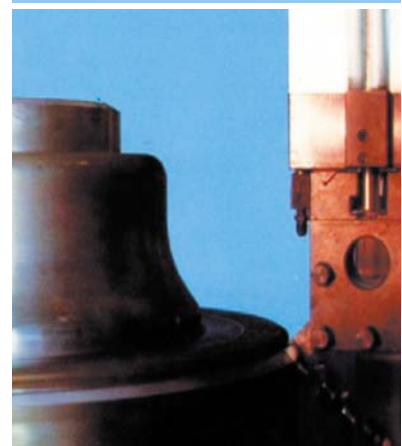
Переходная муфта



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 производства.

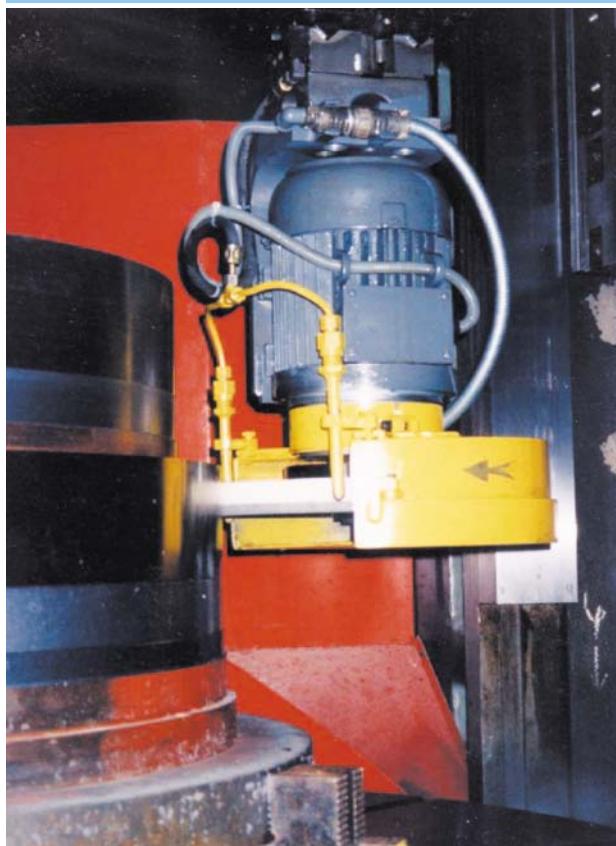
Технологические возможности оборудования:

- 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»

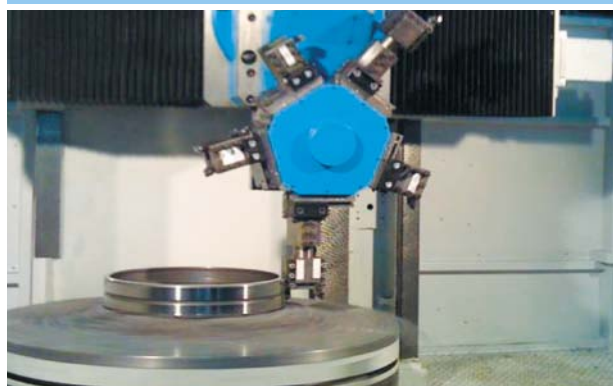
Корпус



Основание



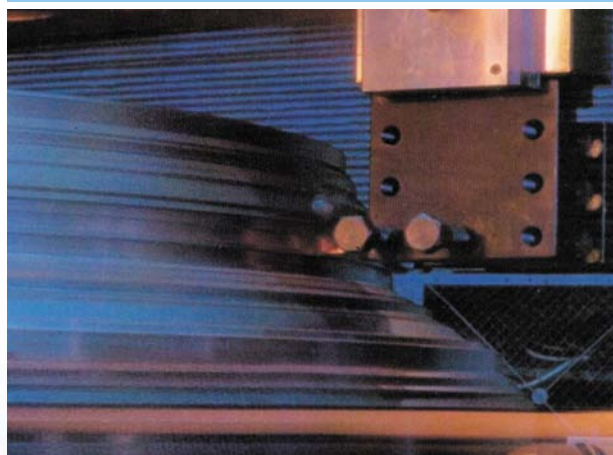
Фланец



Корпус

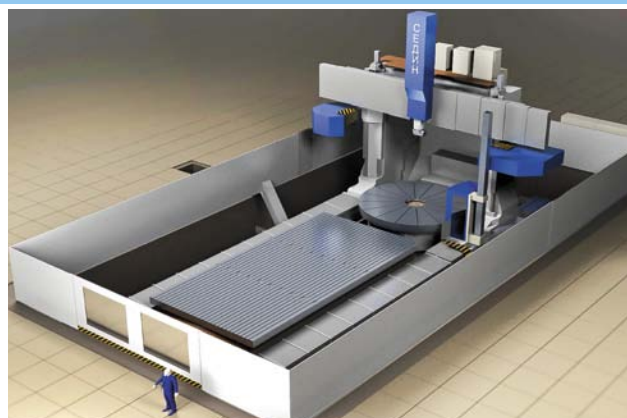


Токарная обработка



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>