



# ПКФ «Станкосервис»

## Новинка: станок глубокого сверления



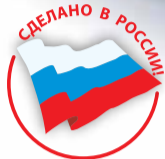
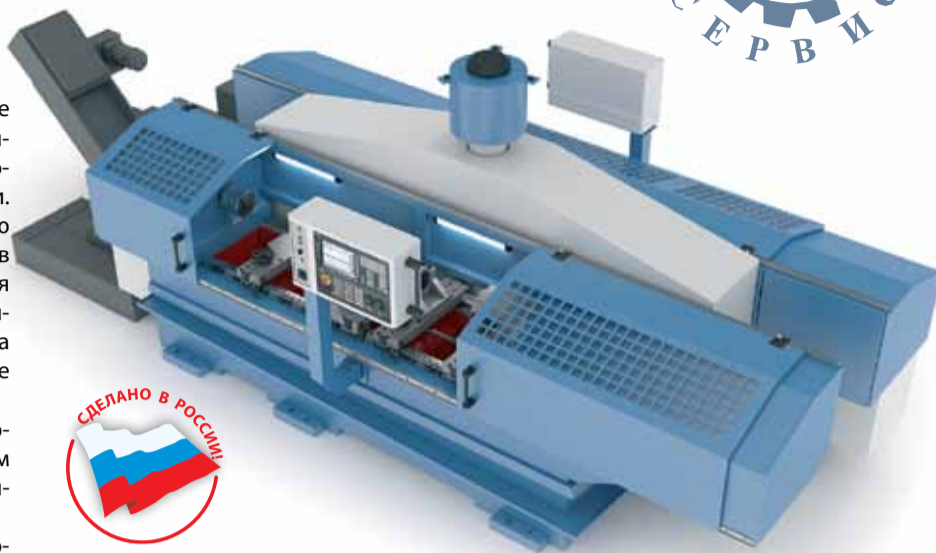
В 2019 году станкостроительное предприятие ПКФ «Станкосервис» г. Рязань представляет новый станок глубокого сверления повышенной точности. Конструкция станка была полностью разработана ПКФ «Станкосервис» в рамках программы импортозамещения и в тесном сотрудничестве с заказчиком. Ранее оборудование такого типа закупалось за рубежом и в России не производилось.

Станок РТ533 предназначен для сверления отверстий диаметром от 1,2 мм до 20 мм на длину до 450 мм (в оригинальном проекте).

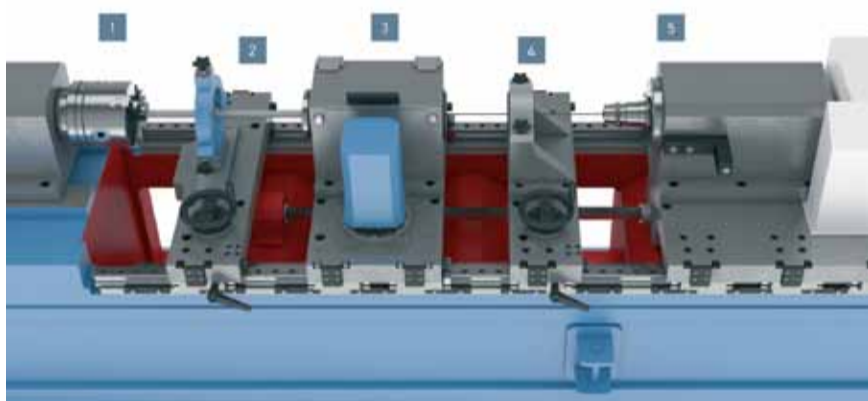
Процесс сверления может происходить с вращением или без вращения обрабатываемой детали, подвижным вращающимся или неподвижным инструментом. Для обработки длинных деталей предусмотрен люнет изделия, а для большой длины сверления – люнет инструмента. В качестве инструмента используются ружейные сверла с внутренним подводом СОЖ и наружным отводом стружки.



Изделие из титана закрепленное в специальных оправках для быстрой смены заготовок



Специальный сверлильный станок с ЧПУ РТ533



Основные узлы станка: 1 – бабка изделия; 2 – люнет изделия (для длинных заготовок малого диаметра); 3 – маслоприемник обеспечивает поджим заготовки, а также отвод стружки и СОЖ из зоны резания; 4 – люнет для поддержки длинного инструмента; 5 – бабка инструмента

Станок модели РТ533 представляет собой комплекс из 2-х станков глубокого сверления с автоматическим циклом обработки и ручной загрузкой. Станки имеют общее электрооборудование, гидростанцию и транспортер стружки, что существенно экономит место, повышает

удобство обслуживания и увеличивает производительность комплекса в 2 раза.

Комплекс оснащается уникальной гидростанцией с двумя насосами, рассчитанными на рабочее давление до 150 Бар.



Маслоприемник и бабка инструмента с установленным сверлом диаметром 1,8 мм

Основные технические характеристики РТ533:	
Глубина сверления, мм	40... 450*
Предельные диаметры обрабатываемых отверстий, мм	1,2... 20*
Пределы частот вращения бабки изделия, мин <sup>-1</sup>	80... 4500
Пределы частот вращения бабки инструмента, мин <sup>-1</sup>	80... 6500
Рабочая подача привода инструмента, мм/мин	8... 1800
Класс точности станка по ГОСТ 8-82	«П»

\*- зависит от исполнения станка

### Краткая справка:

ПКФ «Станкосервис» – российский производитель станков и запчастей. Компания закрепила за собой лидирующие позиции в проектировании и производстве станков токарной группы и сегодня готова выполнить даже самый амбициозный проект. Надежность компании подтверждается многолетним плодотворным сотрудничеством и наличием долгосрочных контрактов с крупнейшими предприятиями отечественной промышленности. С 2014 года входит в ассоциацию «Станкоинструмент».

В ходе испытаний станок РТ533 подтвердил проектные характеристики и высокую эффективность.

### ООО «ПКФ «Станкосервис»

Россия, 390027, г. Рязань, ул. Касимовское шоссе, д. 12  
Тел.: +7 (4912) 99-08-79, +7 (4912) 99-25-81, 50-13-01  
Факс: +7 (4912) 95-56-17  
E-mail: 955617@mail.ru  
www.stankoservice-rzn.ru



# СКИФ-М



## Новая продукция

В 2018 году СКИФ-М разработал и освоил в Белгороде производство новых твердосплавных пластин типа BDMT10T3... универсального применения с длиной режущей кромки 10 мм со всеми стандартными авиационными радиусами. Группа новых пластин включает 9 типоразмеров с радиусами: 0,2; 0,4; 0,8; 1,2; 1,6; 2,0; 2,5; 3,0 и 4,0 мм.



Концевая фреза СКИФ-М диаметром 20 мм и сменные пластины с 9-ю различными радиусами для этой фрезы

Новые сменные режущие пластины кроме твердого сплава **HCP40X** универсального применения изготавливаются из специально созданного для титана сплава **HCS35X**. Для стали применяется сплав **HCP30X**.



ТС пластины СКИФ-М системы BD включает четыре типоразмера с длиной режущей кромки 8, 10, 12 и 16 мм с различными радиусами

Большой ассортимент режущих пластин СКИФ-М системы **BD**, отличающихся экстремальным наклоном главной режущей кромки и большим значением переднего угла, состоящих из недавно созданных пластин **BD10** с 9-ю различными радиусами вместе с ранее освоенными пластинами среднего размера **BD12** с длиной режущей кромки 12 мм дополнен самой маленькой пластиной **BD08** и самой большой **BD16**.

С появлением самой маленькой пластины появилась возможность создать концевые фрезы со сменными пластинами диаметром 10 и 12 мм. Применение этих фрез особо эффективно в авиационном двигателестроении и дает значительную экономию в сравнении с монолитным инструментом. Фрезы с пластинами **BD16** предоставляют возможность обработки деталей с припуском до 15 мм за один проход.



Новые режущие пластины СКИФ-М для высокоскоростного фрезерования алюминия

Для высокоскоростной обработки алюминия кроме пластин с длиной режущей кромки 10 мм дополнительно создан ряд новых высокоточных пластин с длиной кромки 17 мм.

Конструкция этих пластин обеспечивает возможность высокопроизводительной обработки деталей самолетов со скоростью резания до 5000 м/мин. Твердый сплав для алюминия марки **HCN10X** отличается запатентованным в России сверхтвердым алмазоподобным покрытием, гарантирующим многократное увеличение стойкости инструмента.

Предприятие уделяет большое внимание правовой защите интеллектуальной собственности новых видов режущего инструмента. На 01.01.2019 года СКИФ-М имеет 38 патентов на изобретение и полезную модель, из них получено в 2018 году – 9 патентов.

### СКИФ-М, ООО

308017, Россия, г. Белгород, ул. Волчанская, 159  
+7 (4722) 21-32-85; +7 (4722) 27-03-15  
info@skif-m.net www.skif-m.net

