СТАНКОЗАВОД "SITEK"

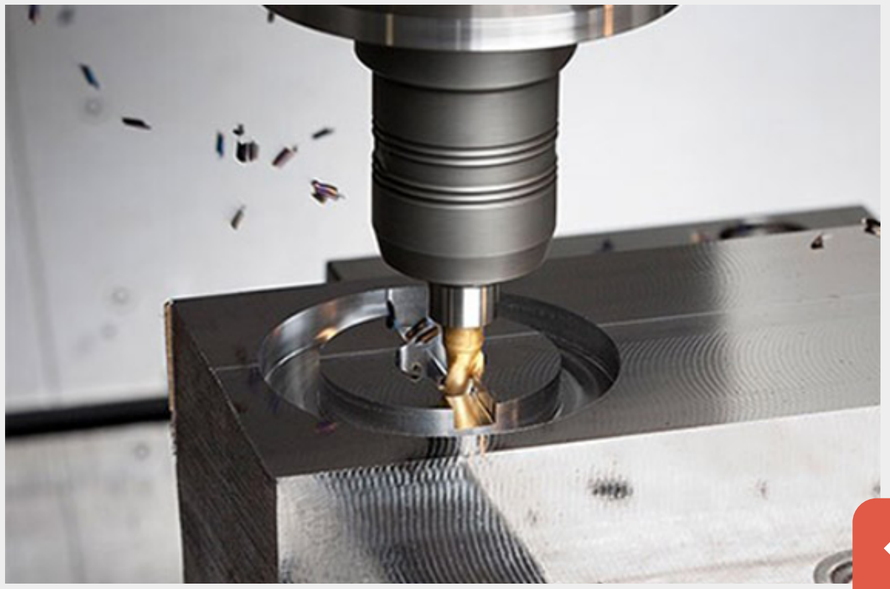
МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

КАК ПОЛУЧИТЬ 2 000 СМ3/МИН СЪЁМА СТРУЖКИ НА ФРЕЗЕРОВАНИИ ЧУГУНА

КРИТЕРИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ОБРАБОТКИ

- ГЛУБИНА РЕЗА И СКОРОСТЬ



- ОБЪЕМ СТРУЖКИ / МИНУТА

SITEK

МЫ МОДЕРНИЗИРОВАЛИ РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ:

SCHIESS, TOSHIBA, SCHARMANN, SKODA, HC, 2Б660

Традиционно станки обладают следующими недостатками

- Обороты 400 – 600 об/мин
- Традиционно нет СОЖ через шпиндель
- Отсутствует возможность установить сменные головы.

Часто при модернизации предлагают увеличить обороты с **400 до 900 об/мин** (для High-Feed фрезерования этого недостаточно, минимум **2000 об/мин**), а также просто заменить гидравлику и электрическую часть

Результат: производительность остается на уровне тридцатилетней давности, повышается только надежность

КРИТЕРИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

ОБРАБОТКИ ЧУГУНА

СТАРЫЙ ПОДХОД

Глубина резания	5 мм
Диаметр фрезы	200 мм
Скорость шпинделя	260 об/мин
Подача	400 мм/мин
Итого	300...350 см3/мин

НОВЫЙ

Итого	2000...2300 см3/мин

УВЕЛИЧИВАЕМ РЕЖИМ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ В **3-5** РАЗ

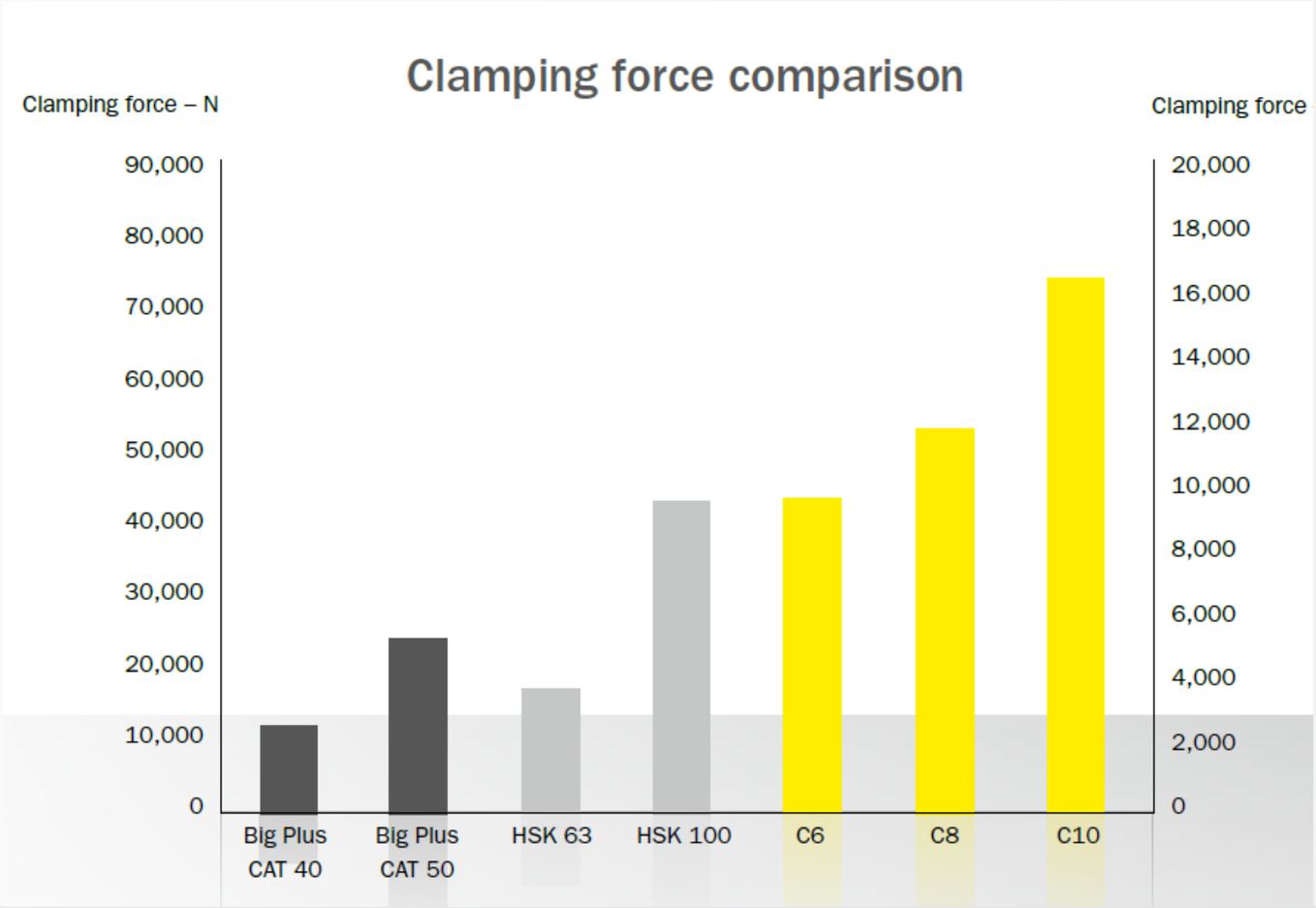
НАШ СОВРЕМЕННЫЙ ПОДХОД

ОБЕСПЕЧИТЬ МАКСИМАЛЬНУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Конус шпинделя Минимум ISO 50 Big Plus – Максимум Capto C10
- Максимум обработки за один установ за счет головок
- Высокая скорость шпинделя для современного инструмента (*скорости от 900 об/мин до 2 000-2 500 об/мин*)
- Давление подачи СОЖ не менее 30 бар
- Адаптивное управление

ШПИНДЕЛЬ СТАНКА

СОХРАНЯТЬ БАЛАНС МЕЖДУ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ ИНСТРУМЕНТА



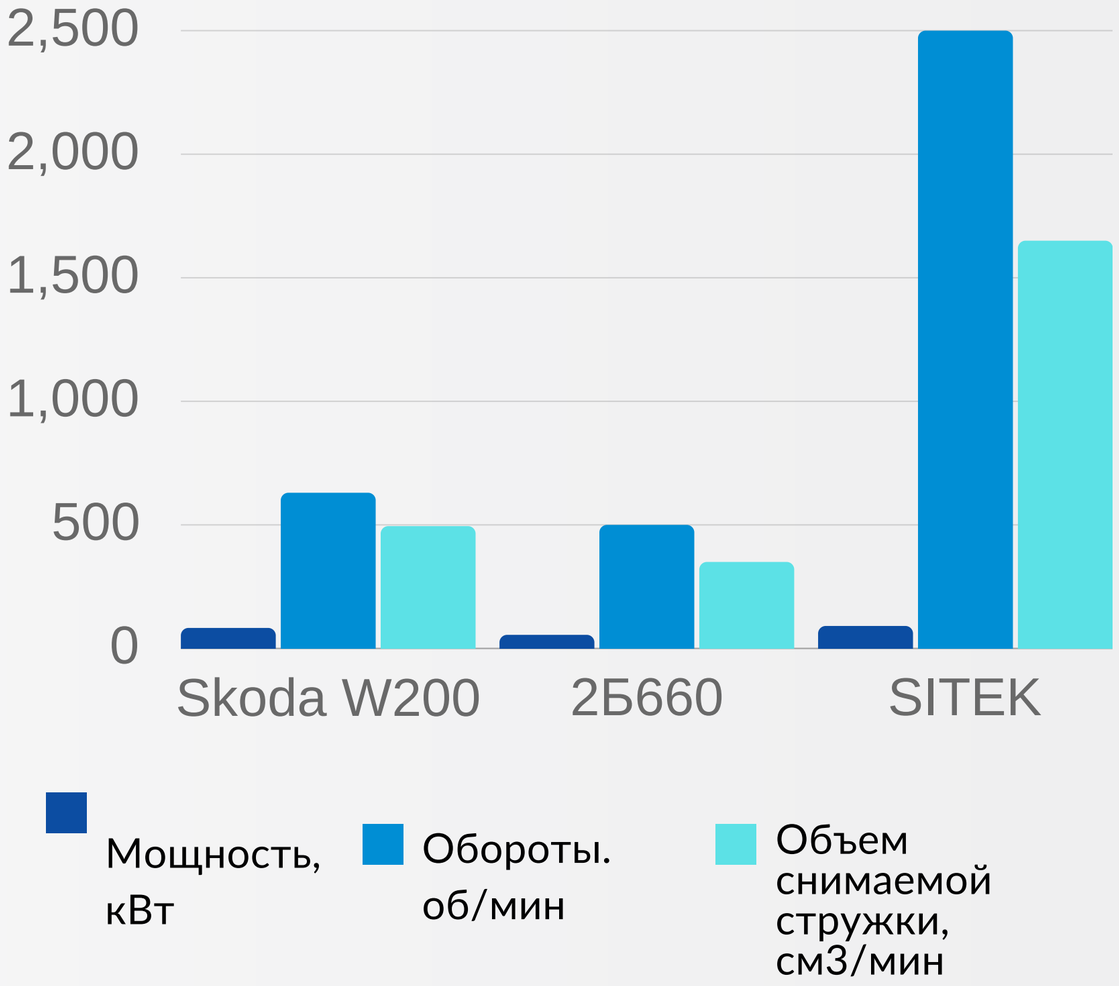
КОНУС ШПИНДЕЛЯ

МИНИМУМ ISO 50 BIG PLUS – МАКСИМУМ CAPTO C10

- Даже без увеличения оборотов он даст рост производительности на 40-50 процентов
- Жесткость на изгиб в 5 раз больше чем у конуса 50
- Усилие зажима инструмента тоже в разы лучше
- Меньше вибраций. Больше срок службы
- Патент закончился

РОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

+40-50 %

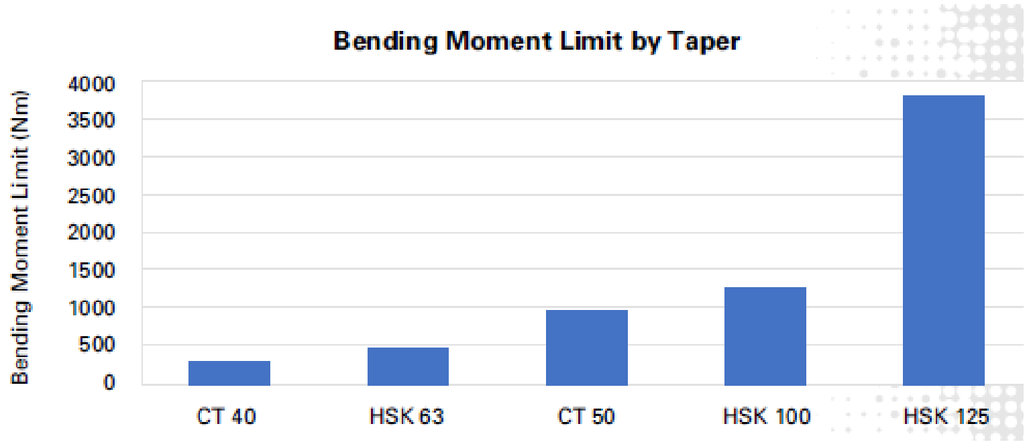


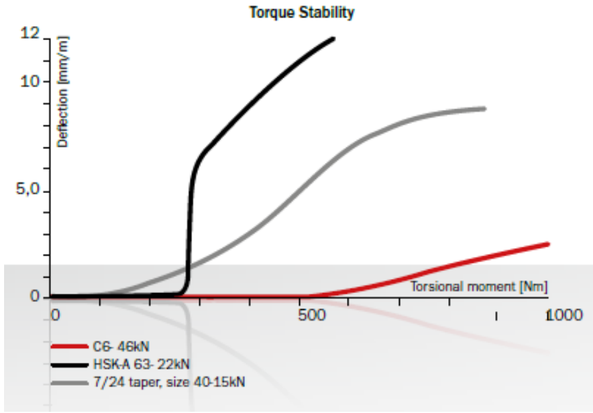
ШПИНДЕЛЬ СТАНКА

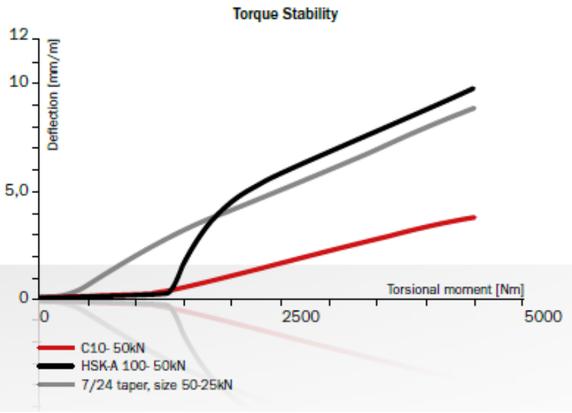
СОХРАНЯТЬ БАЛАНС МЕЖДУ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ И СТОЙКОСТЬЮ ИНСТРУМЕНТА

Даже для high feed milling нужна жестокость , чтобы не терять в стойкости инструмента.

МЫ ДЕЛАЕМ СТАНКИ НА КОНУСАХ HSK-A125 И CAPTO C10







ПРИМЕР ИЗ РОССИИ

ВЕРХНЯЯ САЛДА (ВСМПО-АВИСМА)

Цех штампов и пресс-форм.

С целью увеличить производительность, на старый станок с ISO 60 установлен переходник на CAPTO.

- Получился инструмент очень лёгкий и легко вставляется руками в шпиндель.
- Большой рост производительности на легированных сталях!

РОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

+40-50 %

ПРИМЕР ИЗ ИТАЛИИ

ЛИТЕЙКА ARIOTTI

Новые станки РАМА.
Все с системой CAPTO C10.

- Только для черновой и получистовой обработки.
- Кратный рост производительности – 2300 см. куб в минуту.
- Большая экономия у покупателей литья на припусках в чистовой обработке.
- Современный хай-фид инструмент.

РОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

+200 %

ПРИМЕР ИЗ ЕВРОПЫ

ЗАВОД РАМА

- Основные станки переведены на CAPTO C10.
- Огромные порталы в том числе.
- Черновая и чистовая обработка станочного литья.
- Половина продаваемых станков в Италию и Германию уже на CAPTO!!!

ДАВЛЕНИЕ СОЖ

60 БАР

- ускоренное устранение стружки
- охлаждение

РОСТ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

+30 %

АДАПТИВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

СТАНДАРТ ОТРАСЛИ

- при неравномерном припуске скорость резания автоматически изменяется от нагрузки на шпиндель

РОСТ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

+10-15 %

SITEK

СКОРОСТЬ ШПИНДЕЛЯ

ОТ 2 000 ОБ/МИН

- современный инструмент с диаметром 60 мм и ниже
- обработка карманов, отверстий, получистовая обработка
- расточка CNB

РОСТ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

В 2-3 РАЗА

3-4 Б/У СТАНКА VS 1 НОВЫЙ

ПОРТАЛЬНЫЕ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

- 2 000 x 6 000 м
- 3 500 x 8 000 м

MZOR 66M616

УЗТС 6625

ПРОИЗВОДСТВО SITEK

PTF 2000HD

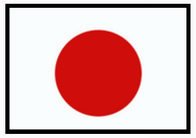
- 2 000 x 6 000 м
- 1 000 x 4 000 м

3-х - 5-ти осевые

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ

МОДЕРНИЗАЦИЯ

- любых японских и европейских станков



Замена комплектно
стойки со шпиндельный бабкой

ПОСТАВКА КИТАЙ

- по нашим ТЗ и с участием наших конструкторов

Сервис

ВАМ НУЖНА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ?

ИЛИ ВЫ ГОТОВЫ СТАВИТЬ БОЛЬШЕ СТАНКОВ, ОПЕРАТОРОВ, ЭЛЕКТРИЧЕСТВА, ОТАПЛИВАЕМЫХ ПЛОЩАДЕЙ ?

Карцев Андрей Владимирович — CEO группы компаний "СИТЕК"

ZOOM-звонок – отличный и быстрый вариант личного знакомства и обсуждения.
Скачкать Zoom: zoom.us/support/down4j

В случае вашей заинтересованности мы готовы провести для вас персональный вебинар с помощью программы Zoom.