

ООО «ПКФ «Станкосервис»

г. Рязань

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

ПКФ «СТАНКОСЕРВИС»



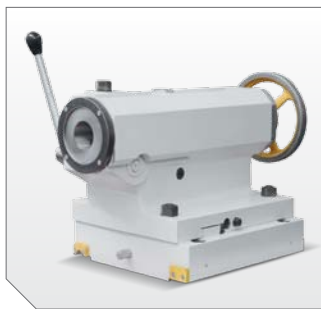
Тяжелый универсальный токарный станок РТ117 РМЦ-8 метров

СДЕЛАНО В РОССИИ



Узлы в сборе

Конструкторское бюро, собственное литейное производство и обширный станочный парк позволяют нам обеспечить полный цикл производства узлов станков, запчастей и других типов промышленного оборудования.



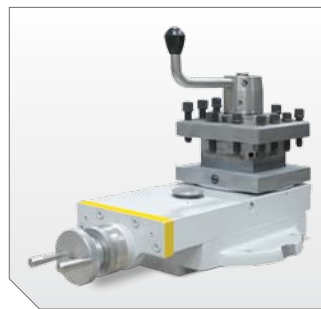
БАБКИ ЗАДНИЕ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 16K20, 16A20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



ЛЮНЕТЫ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 16K20, 16A20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



ВЕРХНИЕ СУПОРТЫ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 16K20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



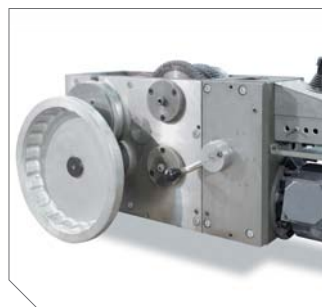
КАРЕТКИ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 16K20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



КОРОБКИ ПОДАЧ

Для универсальных токарно-винторезных станков. Базовые модели: 16K20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



ФАРТУКИ

Для универсальных токарно-винторезных станков. Базовые модели: 16K20, 16A20, 16P25, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



ОТКРЫТЫЕ ЛЮНЕТЫ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 1H65 (PT117, PT817), PT317.



ДЕРЖАТЕЛИ БОРШТАНГИ

Для универсальных токарно-винторезных станков и токарных станков с ЧПУ. Базовые модели: 16K40, 1M63, 1H65 (PT117, PT817), PT317.



- + шпиндели к различным станкам;
- + муфты Хирта;
- + фрикционные валы (16K20, 1K62, 1M63, 6P12, 6T13, 2M55, 2M57, 2M58);
- + муфты обгонные (16K20, 1M63 и 1M63ТБ, 1H65, 1A64, ГС526);
- + гайки маточные (1K62, 16K20, 1M63, 1H983, 1H65).
- + кулачки к патронам токарным Ø1000 мм (1H65 и серии РТ), Ø 720 мм (1H983, 1A983);
- + А также: кронштейны и консоли фрезерных станков, серги для фрезерных станков 6P12 и 6T13, диски фрикционные, плунжерные насосы (в фартуки, в передние бабки и консольные), муфты сильфонные (компенсационные) для соединения электромоторов и ШВП на станках с ЧПУ, различные валы шлицевые и ходовые.

Номенклатура выпускаемых изделий постоянно расширяется.

Запасные части и узлы станков



СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ НАСЧИТЫВАЕТ БОЛЕЕ ТЫСЯЧИ НАИМЕНОВАНИЙ

Дополнительные услуги



ШЛИФОВАНИЕ КРУПНОГАБИРИТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

На шлифовальном участке установлены два продольно-шлифовальных станка. Они позволяют с высочайшей точностью шлифовать поверхности крупногабаритных деталей и направляющие станин любой сложности.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ И РЕМОНТ ШПИНДЕЛЕЙ

Производство и ремонт шпинделей большинства отечественных токарных, фрезерных, шлифовальных, расточных и других станков. Принимаются заказы на изготовление любых шпинделей и ответственных валов по чертежам заказчика.



КОНИЧЕСКИЕ ЗУБЧАТЫЕ ПАРЫ

На предприятии установлено высокопроизводительное оборудование для серийного производства различных шестерён, в том числе конических прямозубых и зубчатых колёс с круговым зубом.



НАРЕЗАНИЕ ЗУБЧАТЫХ СОЕДИНЕНИЙ ХИРТА

Предприятие располагает уникальным оборудованием для изготовления высокоточных узлов с зубчатым соединением Хирта. Этот тип соединения используется для точного позиционирования, жесткого сцепления или передачи крутящего момента двух подвижных частей точного механического узла.

Модельное и литейное производство

Одним из направлений деятельности компании является производство отливок из чугуна и стали для различных сфер промышленности: горно-шахтного оборудования, РЖД, энергетического оборудования, производство приводных механизмов, механообрабатывающее производство.

Мы специализируемся на производстве корпусного литья средней и большой конфигурации в различных сферах промышлен-



ОБЪЕМЫ ЛИТЬЯ

На сегодняшний день мы располагаем производственной мощностью получения чугунного литья до 40 тонн в месяц. В перспективе, планируется увеличение производственных мощностей свыше 100 тонн в месяц, включая стальное литье.



Сборка модели станины для станков 1Н65, РТ117, РТ817 и модификаций

ного применения: шкивы и блоки, колеса больших диаметров, опоры, линейки, картера, корпуса редукторов, ступицы, стаканы, изложницы, корпуса подшипников, и т.д.

Мы отливаем чугунное литье марки: СЧ-15, СЧ-20, СЧ-25, ВЧ-45, ВЧ-50, Стальное литье: 20Л, 25Л, 30Л, 20ГСЛ, 20ГЛ, 30 ГЛ.

Для заказчика, при необходимости, мы изготавливаем деревянную модельную оснастку, включая полный цикл внедрения отливки - от разработки литейных чертежей с нанесением технологий, изготовления модельной оснастки до окончательной отливки опытной партии. Для обеспечения подготовки производства, на нашем предприятии создан модельный цех для изготовления модельной оснастки и текущего обслуживания моделей в рамках производства. Специалисты по изготовлению модельной оснастки имеют высокий уровень квалификации и опыт изготовления оснастки различного уровня сложности.



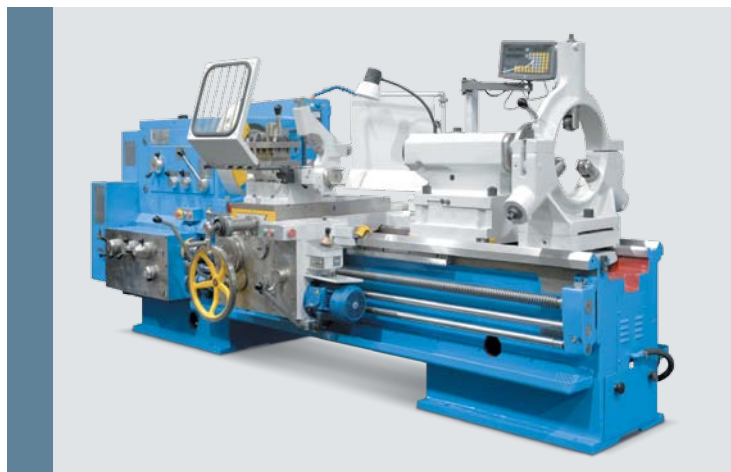
Для проведения химического анализа отливок на предприятии используется Оптико-эмиссионный спектрометр ДФС-500 – компактный надежный современный прибор для анализа как черных, так и цветных металлов на все легирующие элементы и примеси, включая серу, фосфор, углерод.

www.stankoservice-rzn.ru

ПКФ «Станкосервис»
Электронная почта: 955617@mail.ru
Тел.: +7 (4912) 99-08-79, 99-25-81,
50-13-01

Универсальные токарные станки

1М63Н и 16К40



Опции 1М63Н, 16К40:

- + люнет Ø40-215 мм;
- + люнет Ø200-410 мм;
- + люнет Ø20-160 мм;
- + люнет Ø20-350 мм;
- + подвижный люнет Ø20-150 мм;
- + держатель расточной борштанги;
- + доп. суппорт для станков длиной более 5-ти метров.

Универсальные токарные станки предназначены для выполнения наружного точения, растачивания, сверления, нарезания резьбы: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

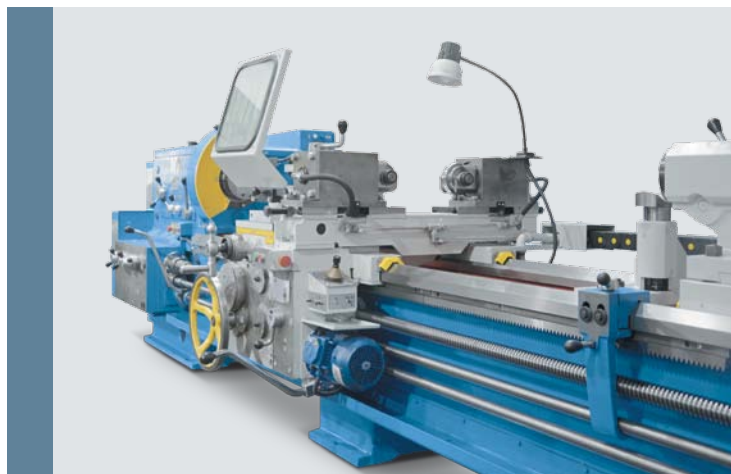
Модель	1М63Н	16К40
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	700	840
Диаметр обработки над суппортом, мм	350	490
Расстояние между центрами (РМЦ), мм	1500, 3000, 5000, 8000, 10000+	
Вес заготовки в центрах, кг	до 3500	
Отверстие в шпинделе, мм	Ø80 (Ø105 опция)	
Обороты шпинделя, об/мин	10 ÷ 1250	
Мощность главного привода, кВт	15	18,5
Вес станка, кг*	4840-13200	5200-13300

* Зависит от РМЦ

Стандартное оборудование 1М63Н, 16К40:

- + 3-х кулачковый патрон Ø400 мм;
- + вращающийся центр (задняя бабка);
- + центр упорный (передняя бабка, Морзе 6);
- + втулка переходная Ø80 (Ø105 опция) на Морзе 6;
- + комплект зубчатых колес (сменные шестерни);
- + ключи.

РТ30101



Опции РТ30101:

- + люнет Ø40-215 мм;
- + люнет Ø200-410 мм;
- + люнет Ø20-160 мм;
- + люнет 20-350 мм;
- + люнет 20-150 мм.

Станок предназначен для обработки подступичной части оси вагонной колесной пары РУ1 или РУ1Ш. Накатка производится двумя роликами — упрочняющими и сглаживающими. Станок изготовлен на базе 1М63Н.

Модель	1М63Н
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	700
Диаметр обработки над суппортом, мм	350
Расстояние между центрами (РМЦ), мм	2800
Вес заготовки в центрах, кг	до 3500
Отверстие в шпинделе, мм	Ø80
Обороты шпинделя, об/мин	10 ÷ 1250
Мощность главного привода, кВт	15
Вес станка, кг*	5100

Стандартное оборудование РТ30101:

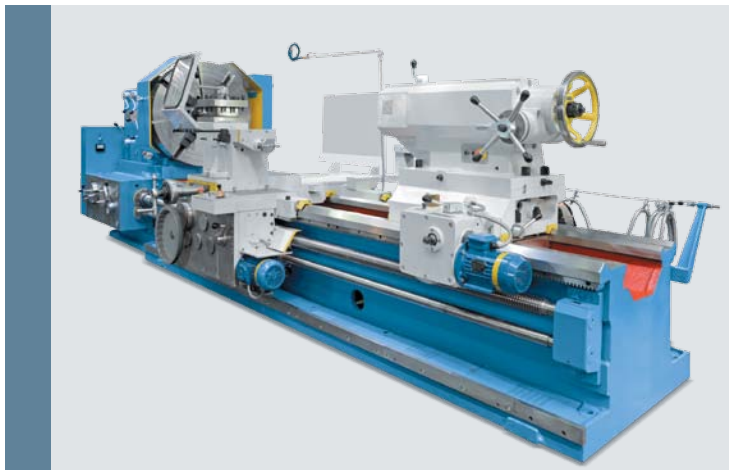
- + 3-х кулачковый патрон Ø400 мм;
- + накатное устройство;
- + вращающийся центр (задняя бабка, Морзе 6);
- + центр упорный (передняя, Морзе 6);
- + втулка переходная (Ø80 на Морзе 6);
- + комплект зубчатых колес (сменные шестерни);
- + устройство поводковое;
- + ключи.

Общие опции:

- + УЦИ для 1 или 2-х осей;
- + патрон Ø400 мм, 4-х кулачковый;
- + патрон Ø500 мм, 3-х или 4-х кулачковый;
- + патрон Ø630 мм, 3-х или 4-х кулачковый;
- + конусная линейка;
- + резьбоуказатель;
- + клиновидная опора;
- + анкерный болт.

Тяжелые универсальные токарные станки

1Н65, РТ117, РТ817



Тяжелые универсальные токарные станки предназначены для выполнения наружного точения, растачивания, сверления, нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

Модель	1Н65	РТ117	РТ817
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	1000	1200	1370
Обработка над суппортом, мм	650	900	1100
РМЦ, мм	1000, 3000, 5000, 6000, 8000, 10000+		
Вес заготовки в центрах, кг*	5000, 8000, 10000		
Отверстие в шпинделе, мм	Ø128		
Обороты шпинделя, об/мин	5 ÷ 500		
Мощность гл. привода, кВт	22, 30		
Вес станка, тонн**	9,85-23,5	11-30	

* Зависит от модели задней бабни, ** зависит от РМЦ

Опции 1Н65, РТ117, РТ817:

- + патрон Ø1250 мм*, 4-х кулачковый;
- + подвижный люнет Ø70-250 мм;
- + люнет Ø70-380 мм;
- + люнет Ø100-500 мм;
- + открытый люнет Ø300-500 мм;
- + держатель расточной борштанги;
- + доп. суппорт для станков длиной более 5-ти метров.

* для моделей РТ117 и РТ817

Стандартное оборудование 1Н65, РТ117, РТ817:

- + патрон 4-х кулачковый Ø1000 мм;
- + центр упорный - 2 шт.;
- + втулка переходная (Ø140 на Морзе 6);
- + ключи.

РТ317



Тяжелый универсальный токарный станок предназначен для выполнения наружного точения, растачивания, сверления и нарезания резьб. Максимальный диаметр заготовки до 1900 мм.

Модель	РТ317
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	1900
Обработка над суппортом, мм	1500
РМЦ, мм	3000, 6000
Вес заготовки в центрах, кг*	8000, 10000
Отверстие в шпинделе, мм	Ø128
Обороты шпинделя, об/мин	5 ÷ 500
Мощность гл. привода, кВт	37
Вес станка, тонн**	22***

* Зависит от модели задней бабни, ** зависит от РМЦ, *** для станка с РМЦ 6 метров.

Опции РТ317:

- + патрон Ø1250 мм, 4-х кулачковый;
- + люнет Ø100-500 мм;
- + подвижный люнет Ø70-250 мм;
- + люнет Ø70-380 мм;
- + держатель расточной борштанги;
- + доп. суппорт для станков длиной более 5-ти метров.

Стандартное оборудование РТ317:

- + патрон 4-х кулачковый Ø1000 мм;
- + центр упорный - 2 шт.;
- + втулка переходная (Ø140 на Морзе 6);
- + ключи.

Каталог станков



Catalog in English



www.stankoservice-rzn.ru

ПКФ «Станкосервис»
Электронная почта: 955617@mail.ru
Тел.: +7 (4912) 99-08-79, 99-25-81,
50-13-01

Токарные станки с ЧПУ

16P30Ф3 и 16P40Ф3



Опции 16P30Ф3/16P40Ф3:

- + пневмопатрон Ø400 мм, 4-х кулачковый;
- + люнет Ø40-215 мм;
- + люнет Ø120-360 мм;
- + револьверная головка на 8 или 12 позиций;
- + задняя бабка с гидравлическим поджимом;
- + держатель расточной борштанги.

Станки с ЧПУ предназначены для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей с прямолинейным и криволинейным профилем, растачивания и нарезания резьбы.

Модель	16P30Ф3	16P40Ф3
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	670	810
Диаметр обработки над суппортом, мм	300	450
Расстояние между центрами (РМЦ), мм	1500, 3000, 5000, 8000, 10000+	
Вес заготовки в центрах, кг	до 3500	
Отверстие в шпинделе, мм	105	
Обороты шпинделя, об/мин	10 ÷ 1600	
Мощность главного привода, кВт	15	
Вес станка, кг*	4840-13200	5200-13300

* Зависит от РМЦ

Стандартное оборудование 16P30Ф3/16P40Ф3:

- + 3-х кулачковый патрон Ø400 мм;
- + автоматическая головка смены инструмента на 4 позиции;
- + вращающийся центр (задняя бабка);
- + центр упорный (передняя бабка, Морзе 6);
- + втулка переходная (Ø115 на Морзе 6);
- + ключи.

1H65Ф3, PT117Ф3, PT817Ф3, PTC317Ф3



Опции 1H65Ф3, PT117Ф3, PT817Ф3, PTC317Ф3:

- + патрон Ø1250 мм*, 4-х кулачковый;
- + люнет Ø70-380 мм;
- + люнет Ø100-500 мм;
- + головка автоматической смены инструмента на 8 или 12 позиций;
- + открытый люнет Ø300-500 мм;
- + держатель расточной борштанги.

* для моделей PT117Ф3, PT817Ф3 и PTC317Ф3

Серия тяжелых токарных станков с ЧПУ предназначена для токарной обработки крупногабаритных изделий, растачивания, сверления и нарезания резьбы.

Модель	1H65Ф3	PT117Ф3	PT817Ф3	PTC317Ф3
Установка над станиной, мм	1000	1200	1370	1900
Обработка над суппортом, мм	590	840	1040	1400
РМЦ, мм	1000, 3000, 5000, 6000, 8000, 10000			3000, 6000
Вес заготовки в центрах, кг	до 8000, до 10000*			
Отверстие в шпинделе, мм	128			
Обороты шпинделя, об/мин	5 ÷ 500			
Мощность гл. привода, кВт	45			
Вес станка, тонн**	9,85-23,5	11-30		24***

* Зависит от модели задней бабки, ** зависит от РМЦ, *** для станка с РМЦ 6 метров.

Стандартное оборудование 1H65Ф3, PT117Ф3, PT817Ф3, PTC317Ф3:

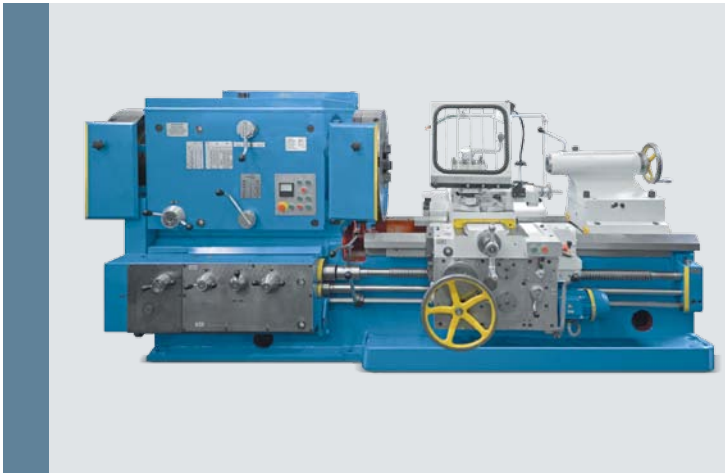
- + патрон 4-х кулачковый Ø1000 мм;
- + автоматическая головка смены инструмента на 4 позиции;
- + центр упорный, 2 шт.;
- + втулка переходная (Ø140 на Морзе 6);
- + ключи.

Общие опции:

- + патрон Ø400 мм, 4-х кулачковый;
- + патрон Ø500 мм, 3-х или 4-х кулачковый;
- + патрон Ø630 мм, 3-х или 4-х кулачковый;
- + клиновидная опора;
- + транспортер стружки;
- + блоки инструментальные
- + кондиционер электрошкафа
- + анкерный болт.

Труборезные станки

1Н983



Опции 1Н983:

- + отдельстоящий люнет для подачи труб;
- + суппорт с гидроотскоком;
- + люнет Ø20-350 мм.

Труборезной станок предназначен для обработки труб и деталей для них включая резьбонарезание в условиях мелко-серийного производства и ремонтных мастерских.

Модель	1Н983
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	800
Обработка над суппортом, мм	450
Максимальный вес обрабатываемой трубы, кг	2000
РМЦ, мм	1000, 2000
Отверстие в шпинделе, мм	310
Обороты шпинделя, об/мин	8 ÷ 355
Мощность главного привода, кВт	15
Вес станка, кг	9800

Стандартное оборудование 1Н983:

- + патрон 4-х кулачковый, самоцентрирующийся Ø720 мм - 2 шт;
- + 4-х позиционный резцедержатель;
- + центр вращающийся (задняя бабка, Морзе 5);
- + ключи.

РТС983Ф3



Опции РТС983Ф3:

- + отдельстоящий люнет для подачи труб;
- + головка автоматической смены инструмента на 8 или 12 позиций;
- + транспортер стружки;
- + люнет Ø20-350 мм.

Станок специальный труборезной с ЧПУ предназначен для обработки труб и деталей к ним, включая нарезание резьбы в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Модель	РТС983Ф3
Диаметр изделия над станиной, макс, мм	800
Обработка над суппортом, мм	450
Максимальный вес обрабатываемой трубы, кг	2000
РМЦ, мм	1000, 2000
Отверстие в шпинделе, мм	310
Обороты шпинделя, об/мин	8 ÷ 410
Мощность главного привода, кВт	30
Вес станка, кг	9800

Стандартное оборудование РТС983Ф3:

- + патрон 4-х кулачковый, самоцентрирующийся Ø720 мм - 2 шт;
- + автоматическая головка смены инструмента на 4 позиции;
- + центр вращающийся (задняя бабка, Морзе 5);
- + ключи.

Каталог станков



Catalog in English



www.stankoservice-rzn.ru

ПКФ «Станкосервис»
Электронная почта: 955617@mail.ru
Тел.: +7 (4912) 99-08-79, 99-25-81,
50-13-01



ООО «ПКФ «Станкосервис»

г. Рязань

ПКФ «Станкосервис» – рязанская станкостроительная компания, известный российский производитель станков токарной группы, отдельных станочных узлов и запчастей к металлообрабатывающему оборудованию.

Надежность компании подтверждается многолетним плодотворным сотрудничеством и наличием долгосрочных контрактов с крупнейшими предприятиями отечественной промышленности.



Сегодня на площади более 6000 м2 размещён обширный станочный парк, включающий в себя универсальные и специальные станки, обрабатывающие центры. Организовано литейное производство. Созданы участки термообработки и продольного шлифования крупногабаритных изделий. Замкнутый производственный цикл включает в себя все необходимые этапы – от проектирования до готового изделия.

На предприятии создан уникальный коллектив с большим опытом работы в отрасли станкостроения. Конструкторский отдел состоит из конструкторов и технологов высшей квалификации. В штате имеются специалисты по механике, электронике и гидравлике. Создана служба технологического контроля.

Производственные мощности и наличие высококвалифицированного персонала позволяют создавать уникальные станки по собственным проектам.



Токарный станок с ЧПУ 16Р40Ф3 РМЦ-10 метров

Контакты:

Продажа и производство станков: +7 (4912) 501-303
Продажа и производство запчастей и узлов: +7 (4912) 990-879
Общий: +7 (4912) 501-301
Снабжение: +7 (4912) 501-304
Бухгалтерия: +7 (4912) 501-312
Отдел кадров: +7 (4912) 77-13-01

Электронная почта: 955617@mail.ru



www.stankoservice-rzn.ru

МЫ В СОЦСЕТЯХ:



vk.com/stankoservice_pkf



t.me/stankoservice