



Уважаемые Коллеги!

Компания **ООО «СтанкиПриспособленияОснастка»**, основываясь на более чем 17 летнем опыте в инженерном консалтинге, осуществляет прямые поставки оснастки, систем измерения и инструментов от производителей из Европы и Азии:

1. Устройства обмера и привязки	Renishaw, Hexagon, BLUM
2. Решения в области роботизации, автоматизации и пневматики	Festo, SCHUNK, Sensopart
3. Услуги по ТПП и их внедрению	- решения для автоматизации процессов загрузки-выгрузки оборудования, паллетирования, укладки, сварки и других (отдельная брошюра), - подбор инструментов, технологий и их внедрение, - разработка и внедрение решений по закреплению заготовок различных форм
4. Оснастка, включая монтаж, запуск и обучение персонала	Поворотные и наклонно-поворотные столы Detron (Тайвань) SMW Autoblok, Allmatic, Hoffmann, ROHM, AMF, Komet group, Ceratizit, Bruckner, Belligrandi, AutoStrong, WTE, другие. Со склада в СПб: • SCHUNK (Германия) • тиски Nicon (Индия) и тиски KURT (США) • токарные патроны и кулачки Seco gold (Индия) • оправки VTM (Индия) Угловые и ускорительные головки OMG, Gerardi, Kintek и HOLDWELL Приводные блоки Eppinger (Германия) WTO, EWS и BENZ (Германия)
5. Мебель для промышленных предприятий	Компания СПО является дистрибьютором ВЕРСТАКОФФ
6. Инструмент металлорежущий со склада в г. Санкт-Петербург	YG-1 (Ю. Корея), Mitsubishi (Япония), NMC (Индия), LV (Тайвань), CTC (Индия), Wibert (Китай)
7. Мелкоразмерный инструмент	Paul Horn (Германия) и CTC (Индия)
8. Инструмент металлорежущий собственного производства, в т.ч. подходит для импортозамещения	Методом обратного инжиниринга по чертежам: фрезы, сверла, червячные фрезы, фасонный инструмент Полная копия головок Multi Master Копия Datron (Германия), в т.ч. балансированный по классу G0,63 на 40.000 об/мин
9. Импортный инструмент	Coromant, Walter, Korloy, SECO, Tungaloy, ISCAR

Пример 1

ВАКУУМНАЯ ПЛИТА УНИВЕРСАЛЬНАЯ

На фото представлена вакуумная плита 600*400мм с сеткой отверстий ф6мм с межцентровым расстоянием 10мм. Всего 620 отверстий. Каждое отверстие имеет индивидуальный клапан и защищено от попадания СОЖ и грязи. Такие плиты позволяют надежно удерживать во время механической обработки заготовки сложной формы и с большим количеством карманов. Еще они защищены резиновым ковриком, в который можно фрезеровать и сверлить.

Испытание на работоспособность:



Работа в производстве:

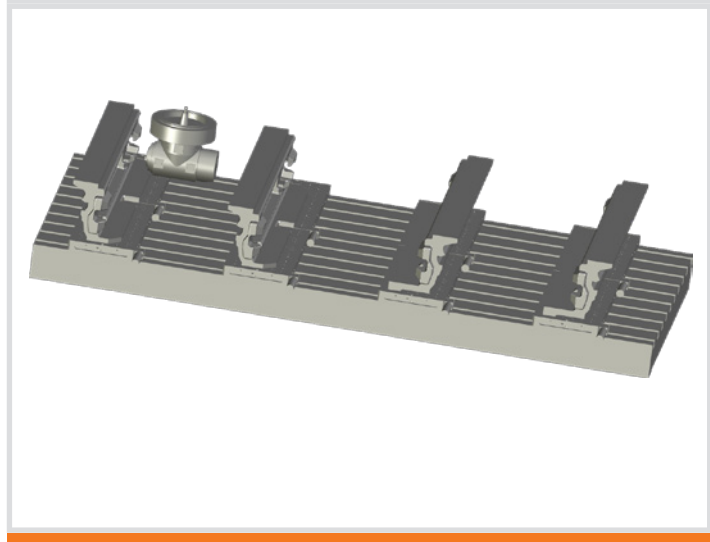


Пример 2

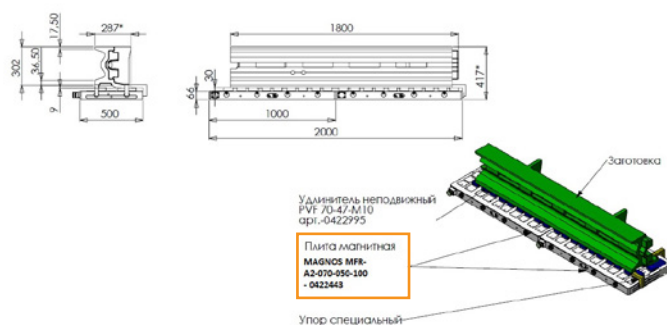
МАГНИТНЫЕ ПЛИТЫ ДЛЯ БОКОВИНЫ ТЕЛЕЖКИ

Перед нами стояла задача по упрощению зажима боковин тележек на портальном фрезерном станке. Мы внедрили немецкие электро-постоянные магнитные плиты для ускорения процессов закрепления и снятия заготовок из магнитящегося материала.

Этап проверки на работоспособность:



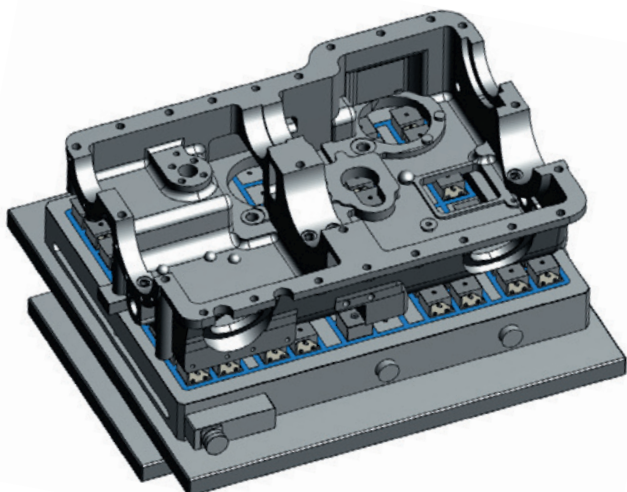
Этап разработки решения:



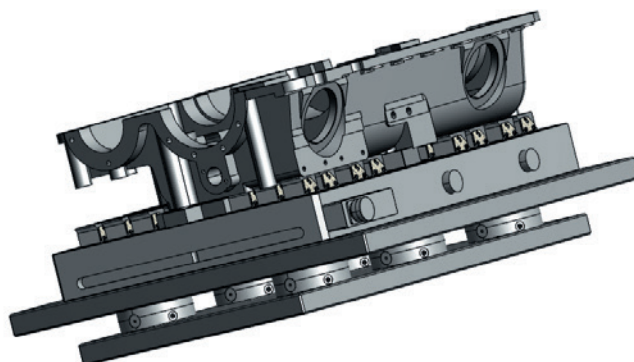
МАГНИТНЫЕ ПЛИТЫ НА НУЛЕВОЙ ТОЧКЕ

Перед нами стояла задача по ускорению процесса переналадки портального фрезерного станка. Мы внедрили немецкие электро-постоянные магнитные плиты для закрепления заготовок из магнитящегося материала. И для ускорения смены наладок мы внедрили немецкую нулевую точку.

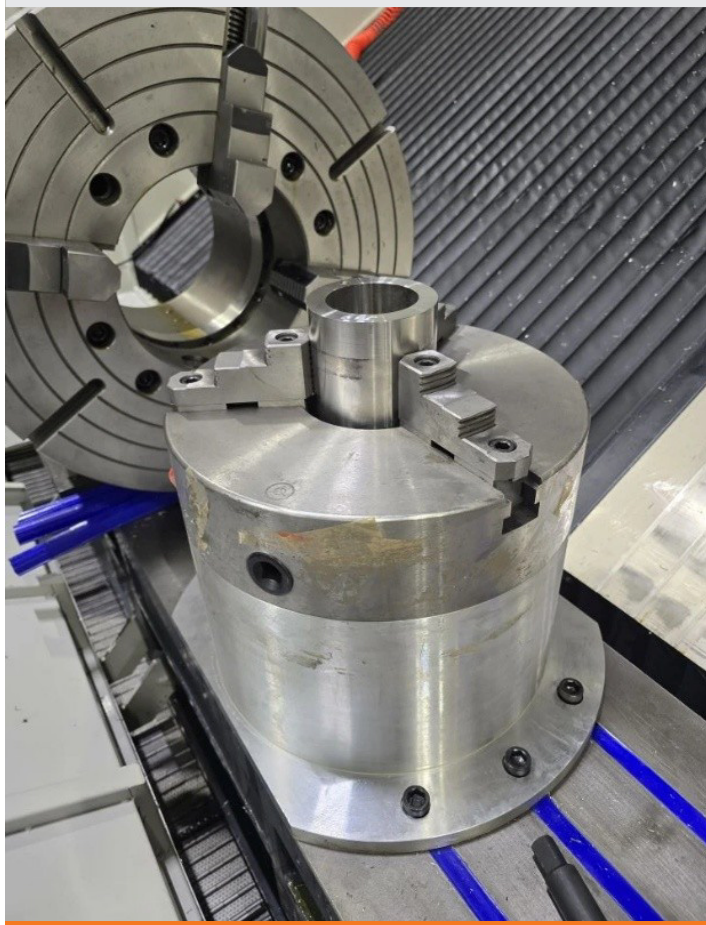
Этап разработки решения:



Этап разработки решения:



Работа в производстве:



Пример 4

ВЫСОКИЙ СТАЦИОНАРНЫЙ ПАТРОН ДЛЯ ЗАЖИМА ЗАГОТОВКИ НА ВЫСОТЕ 350 ММ НАД СТОЛОМ СТАНКА

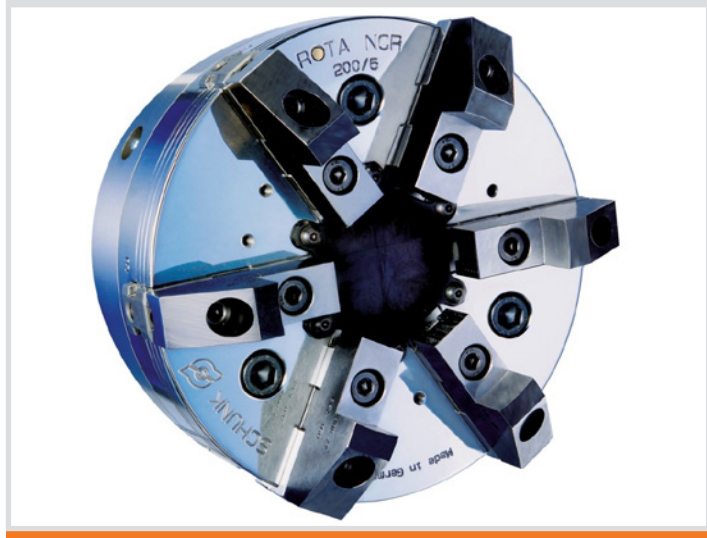
Перед нами стояла задача по зажиму заготовок ближе к месту обработки, чтобы снизить вибрации. Мы поставили токарный патрон (ф380мм) с увеличенным внутренним отверстием (ф120мм) на специальной облегченной подставке.(ф500мм)

Зажим осуществляется на высоте 350 мм над столом станка.

Пример 5

ПАТРОН ТОКАРНЫЙ 6-ТИ КУЛАЧКОВЫЙ КОМПЕНСАЦИОННЫЙ (МАЯТНИКОВЫЙ)

Общий вид патрона:



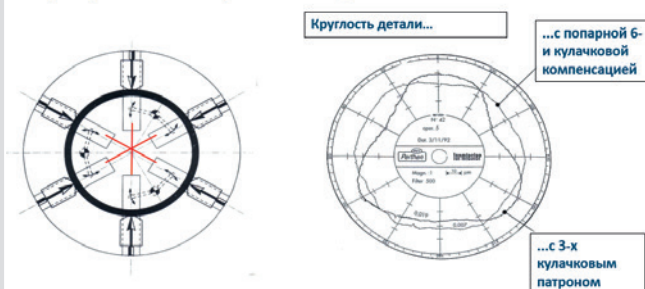
Внедрение на производстве:



Перед нами стояла задача по зажиму тонкостенных кольцевых заготовок. Мы внедрили герметичный немецкий токарный патрон с маятниковым механизмом для снижения радиальных деформаций до 17 раз.

ROTA NCR Схема распределения зажимных усилий:

Принцип зажима 6-и кулачкового патрона



Улучшение круглости с фактором 8 ...17 с 6-и кулачковым патроном!

Пример 6

НУЛЕВАЯ ТОЧКА

Перед нами стояла задача по сокращению времени переналадок на 3х осевом фрезерном станке. Технология обработки изделий предполагала также использование 4ой оси. Мы внедрили нулевую точку (система базирования по нулевой точке) от нашего проверенного китайского партнёра, что сократило время каждой переналадки на 25 минут.

Работа в производстве:



Работа в производстве:

