



STR MECCANICA

Portable Multifunction Machine Tools



РУССКАЯ ВЕРСИЯ



Благодарим всех!



Sir Meccanica в мире



- Sir Meccanica SpA (офисы и филиалы)
- Дилер – Сервисный центр
- Офисы продаж и сервиса
- Планируемые пункты продаж и сервиса

Общие сведения

ЮРИДИЧЕСКИЙ АДРЕС И МЕСТО НАХОЖДЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВА:

VIALE EUROPA, 37 - 88100 CATANZARO (Italy)

Тел.: +39 0961 769696-769734-769672 - Факс: +39-0961-769543

Веб-сайт: www.sirmeccanica.com

E-Mail: sirmecc@sirmeccanica.com

ИНН: IT 01814640791

Регистрационный номер предприятия: N° 6115 В СУДЕ Г. КАТАНДЗАРО

ИМПОРТ/ЭКСПОРТ: CZ001328

НОМЕР В ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЕ: N° 140012

Офис и сервисный центр в России

ООО "Сир Мекканика Ру"

адрес: 141400, Московская обл. г. Химки,
квартал Клязьма стр. 1Г

Тел.: +7 (495) 777-02-56

E-Mail: krinitsin@sirmeccanica.ru



ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Компания Sir Meccanica S.p.A. присутствует на мировом рынке более 27 лет и является ведущим брендом в производстве мобильных многофункциональных металлообрабатывающих станков.

Sir Meccanica внедряет новые и революционные технологии для выполнения ремонтных работ в производстве и обработке внутренних и наружных цилиндрических поверхностей как крупногабаритных металлоконструкций, так и менее габаритных деталей дорожно-строительной и сельскохозяйственной техники, грузоподъемного и промышленного оборудования, машин и устройств транспортировки, энергетического оборудования, железнодорожного транспорта, атомных станции, судов, добывающих вышек, нефтегазодобывающей отрасли, техники и конструкций (оборудования) горнодобывающей отрасли и др.

МИССИЯ

Компания Sir Meccanica S.p.A. присутствует на мировом рынке более 25 лет и является ведущим брендом в производстве мобильных многофункциональных металлообрабатывающих станков. Sir Meccanica внедряет новые революционные технологии для выполнения работ в производстве и обслуживании (обработке) внутренних и наружных цилиндрических поверхностей как крупногабаритных металлоконструкций, так и менее габаритных деталей дорожно-строительной и сельскохозяйственной техники, грузоподъемного и промышленного оборудования, машин и устройств транспортировки, энергетического оборудования, железнодорожного транспорта, атомных станции, судов, добывающих вышек, нефтегазодобывающей отрасли, техники и конструкций (оборудования) горнодобывающей отрасли и др.

Сегодня потребителю необходимо не только и не столько само оборудование, сколько прежде всего, готовые решения в производственной деятельности. Поэтому, опираясь на мнение экспертов производств, основная миссия заключается в распространении информации о собственных инновационных изобретениях, предлагающих те решения, которые с успехом используются для интегрирования в сами производства с целью улучшения их эффективности.

ИСТОРИЯ

Шел 1960 год... Ринальдо Сиракуза – пьачентинец по происхождению и мышлению, переезжает в Калабрию, южный район Италии, как «специалист в секторе дорожно-строительной техники» и, влюбившись, остается на этой земле. А далее - счастливый брак, трое детей и основанная им компания или, точнее, - несколько компаний. Первые инвестиции были сделаны в строительном секторе. Позже он создает компанию по обслуживанию и продаже б/у бульдозеров – Italtractor, а затем, полагаясь на собственную интуицию, компанию Sir Meccanica. В связи с затруднениями транспортировки крупногабаритной техники для ремонта в ремонтные мастерские, возникла необходимость в создании переносного оборудования, способного производить ремонт непосредственно на технике на месте поломки, что позволило бы также снизить общие затраты на восстановление техники. В результате родилась простая и в то же время революционная идея создания мобильного оборудования, которая позволила значительно снизить себестоимость ремонта и в разы увеличить производительность. Так возникла итальянская компания Sir Meccanica, теперь уже международного значения.



Производственная структура

Постоянно растущие запросы рынка на высокотехнологичную продукцию способствовали коренному перевороту в области производства и маркетинга во всех сферах.



Технологическая эволюция в области производства и все более специфические управленческие процессы являются на сегодняшний день основными элементами в достижении целей для каждого предприятия, развивающего свою деятельность в контексте глобального рынка. Эта концепция и предпринимательское стремление проложили дорогу и постоянному развитию компании «Sir Meccanica», которая организовала выполнение всего производственного цикла у себя на предприятии, считая «качество» одним из главных залогов успеха. Следуя данной философии, компания «Sir Meccanica» постоянно вкладывает большие инвестиции в производственное оборудование и обучение персонала, подтверждая тем самым необходимость идеи стандартизации и серийного производства для достижения наилучшего соотношения «цена-качество», увеличивающего уровень продаж на стремительно растущем рынке.



РОСТ ПОКАЗАТЕЛЕЙ

Производственные цеха предприятия находятся в промышленной зоне г. Катандзаро (Италия). Это крытые помещения площадью в 4000 кв. м., которые оборудованы самым передовым оборудованием, среди которых стоит отметить установки для наплавки и резки, а также многочисленные многофункциональные станки ЧПУ. Производственный потенциал предприятия достигает 1000 единиц в год. Качество готовой продукции постоянно проверяется средствами автоматического контроля и обеспечивается использованием сырья, которое соответствует действующим национальным и международным нормам.

Производственная деятельность и деятельность по разработкам, развитию и внедрению инновационной продукции осуществляется силами почти ста человек. Все операции цикла – начиная с проектирования до изготовления и поставки – контролируются квалифицированным техническим персоналом.

Готовая продукция является конкретным результатом точной системы организации производства, построенной на принципах чёткого и компетентного управления.



Благодаря постоянному контролю за всеми операциями производственного процесса, компания «Sir Meccanica» SpA достигла высоких уровней качества и надежности своей продукции, что является убедительным аргументом для использования данного оборудования конечным потребителем.

На заводе применяются самые современные и совершенные устройства для контроля размерных и геометрических допусков.

Инструменты последнего поколения и лазерные установки гарантируют точный анализ поверхностей и деталей. Полученные таким образом данные передаются на персональный компьютер, который обрабатывает их с помощью специального программного обеспечения и выдает проанализированное значение допуска, которое также может быть представлено в графическом виде.



КАЧЕСТВО – ЭТО ПРИЗВАНИЕ...

.... ЛИДЕРСТВО – ЭТО РЕЗУЛЬТАТ.

Сертификации

Для обеспечения максимальных показателей безопасности, качества и цены нашей продукции компания приняла решение инвестировать средства в оценку своей продукции и получила от самых престижных сертификационных органов сертификаты и всевозможные международные патенты.

Сертификат Uni-En –Iso 9001-2000 свидетельствует о применении жестких процедур по управлению производственным процессом.

Сертификат CE (N° IMQ 192) удостоверяет соответствие продукции требованиям директив Европейского союза по безопасности.

Сертификат ДСТС свидетельствует о соответствии продукции компании «Sir Meccanica» требованиям для экспорта в Российскую Федерацию.





Преимущества:

ШИРОКАЯ ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станки компании «Sir Meccanica» отличаются чрезвычайно широкими областями применения. Они могут использоваться на любых отверстиях. Кроме того, сектора применения расширяются и за счет того, что станки являются мобильными.

ОТСУТСТВИЕ ТРАНСПОРТНЫХ РАСХОДОВ

Благодаря мобильности расточных станков нет необходимости перевозить технику (даже больших размеров), подлежащую ремонту, в специализированный цех. Расточные станки монтируются непосредственно на отверстие, работая в полуавтоматическом режиме и в любом положении.

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Все изделия компании «Sir Meccanica» просты в применении. После установки на отверстие станок работает в полуавтоматическом режиме, таким образом, значительно сокращая время выполнения ремонтных работ.

ВЫСОКАЯ ЭКОНОМИЧНОСТЬ

Станки компании имеют отличное соотношение «цена-качество». Стоимость станков окупается в короткие сроки. Станки могут применяться для ремонта и техобслуживания всех видов промышленной техники.

БЕЗОПАСНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ В РАБОТЕ

Станок оснащен электронным пультом управления с диагностическим дисплеем, благодаря которому предоставляется возможность следить за всем процессом обработки и осуществлять своевременное вмешательство оператора в случае ошибок или внестатных ситуаций.



Серия W

МОБИЛЬНЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ
РАСТОЧНО-НАПЛАВОЧНЫЕ СТАНКИ
для соосной расточки и наплавки



Серия W CNC

МОБИЛЬНЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ
РАСТОЧНО-НАПЛАВОЧНЫЕ СТАНКИ с ЧПУ
для соосной расточки и наплавки



Серия Top

МОБИЛЬНЫЙ ОРБИТАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ
для токарных работ на месте, требующих высокой точности, на
цилиндрических внешних и внутренних поверхностях и
торцевых сторонах неподвижных недемонтируемых трубчатых
деталей.

Модельный ряд

Sir Meccanica предлагает широкий спектр станков и дополнительного к ним оборудования высокого качества, применимых во всех областях механики и представляющих собой революционное «ноу-хау». Наши станки легко устанавливаются и работают непосредственно на изделии. С помощью наших станков возможно выполнять такие операции как: внешняя и внутренняя расточка, внешняя и внутренняя наплавка, сверление, нарезание резьбы, фрезерование, восстанавливая, таким образом, любое изношенное отверстие до первоначального состояния.

Выпускаемая продукция поставляется в 136 стран мира. Всей продукции Sir Meccanica присвоен интернациональный патент, защищающий инвестиции, затраченные на ее создание, и гарантирующий продукции постоянное развитие, охраняя права пользователя и поддерживая тех, кто оперирует в международных системах B2B (Business to Business) и B2C (Business to Consumer). Вся продукция в процессе изготовления деталей проходит непрерывный контроль качества, а также обязательное тестирование после сборки, что позволяет предлагать на рынок оборудования высоконадежные решения. Продукция компании Sir Meccanica, благодаря своей универсальности, простоте использования и точности, является незаменимым инструментом для ремонта непосредственно на месте любых отверстий и шарнирных соединений машин и промышленного оборудования, позволяющим существенно снижать затраты, связанные с транспортировкой, демонтажем и простоем оборудования на производстве.

Мобильные многофункциональные станки Sir Meccanica позволяют значительно экономить время и существенно сокращать расходы, при этом обеспечивая высокое качество выполняемых работ.



Серия FMax

МОБИЛЬНЫЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Для выполнения фрезерования, токарной обработки, расточки, сверления отверстий, взаимно связанных угловым расположением (электронный делитель), обработки резцом, нарезания резьбы метчиком отверстий взаимно связанных угловым расположением, концевое фрезерование, сварки по окружности (MIG), резки газом по окружности.



Серия Rotary Welding

МОБИЛЬНЫЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Для наплавки внутренних или наружных поверхностей цилиндрических деталей



Серия WTMax

МОБИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ

Для выполнения «на месте» высокоточной резьбы.



СЕРИЯ RSX9

ПЕРЕДВИЖНОЙ РАСТОЧНОЙ СТАНОК С НАПРАВЛЯЮЩИМ ВАЛОМ

Идеальное решение для расточных работ на значительной длине и больших диаметрах.



СПЕЦТЕХНИКА

В секторе ремонта спецтехники наше оборудование является незаменимым решением в оптимизации производственного процесса в целом.

Наша деятельность- это проектирование и производство мобильных металлообрабатывающих станков.

Наше первенство в мире обусловлено производством совершенно нового продукта, который способен продемонстрировать качество и практичность. Впервые, благодаря небольшим размерам и весу, стало возможным доставить станок на ремонтируемую деталь, а не наоборот.

ОТРАСЛИ ПРИМЕНЕНИЯ



СУДОРЕМОНТ И СУДОСТРОЕНИЕ

Sir Meccanica создала широкую гамму мобильных металлообрабатывающих станков для разных типов обработки, способных наилучшим образом удовлетворить потребности сервисного и технического обслуживания оборудования в секторе судоремонта и судостроения и решить задачу любой сложности.



АТОМНАЯ ОТРАСЛЬ

Sir Meccanica, используя новые технологии и большие производственные мощности, а также благодаря высокому профессионализму персонала и перспективным проектам, успешно работает и в атомной отрасли. Компания предоставляет надежное оборудование для технического обслуживания и ремонта ядерных установок, атомных электростанций и объектов.



ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Sir Meccanica в состоянии удовлетворить запросы сервисного и технического обслуживания индустриального производства и структур. Использование мобильных многофункциональных станков, позволяет выполнять срочный ремонт непосредственно на детали, таким образом, сведя к минимуму время простоя оборудования и самой производственной структуры, восстанавливая рабочий процесс за короткое время.



ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ОТРАСЛЬ

Sir Meccanica производит оборудование, которое используется в ремонте подвижного состава. Модернизация производства и использование самых современных технологий постоянно контролируется инженерным подразделением компании, которое в сотрудничестве с квалифицированными рабочими и техниками координирует производственные процессы завода.

НЕФТЕГАЗОВАЯ ОТРАСЛЬ

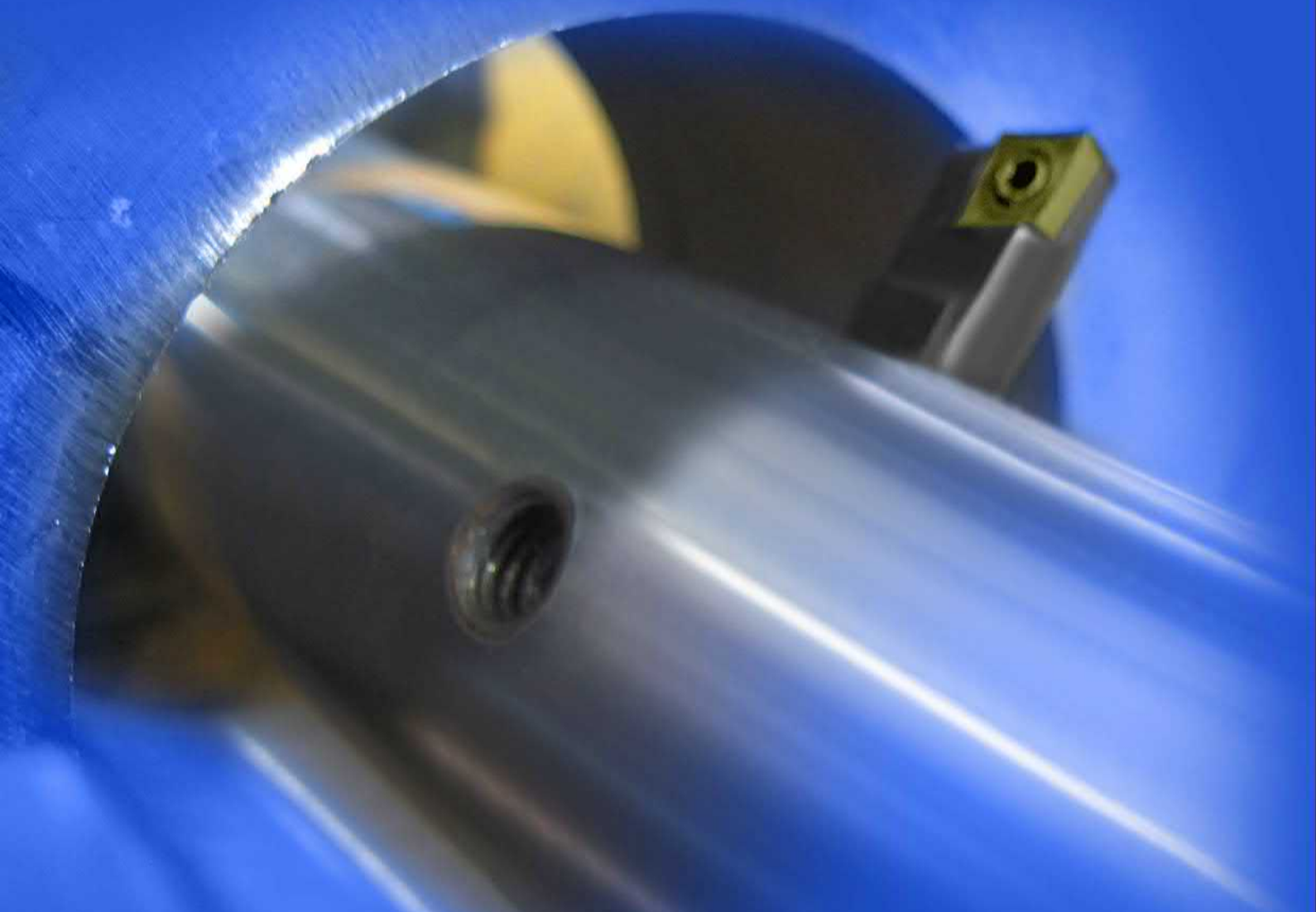
На протяжении 25 лет Sir Meccanica поставляет оборудование, применяемое в ремонте различных устройств нефтегазовой отрасли. Мобильные станки сконструированы и созданы для ремонта и технического обслуживания сложно демонтируемых и сложно заменяемых элементов таких как: трубопроводная арматура, фланцы, гидравлическое оборудование и др. по причине их габаритов или местонахождения.



СЕРИЯ



МОБИЛЬНЫЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ
РАСТОЧНО-НАПЛАВОЧНЫЕ СТАНКИ



СООСНАЯ РАСТОЧКА (в том числе глухих отверстий)

ВНУТРЕННЯЯ И ВНЕШНЯЯ НАПЛАВКА (в том числе глухих отверстий)

Сверление - Нарезание резьбы метчиком-Торцевание-Проточка канавок под стопорные
кольца -Обработка внешних цилиндрических поверхностей-Нарезание резьбы



W Smaller



W51 Plus



W52 Compact



W52 Standard



W52 Plus



W53



W55



W57 Plus



W57 Plus Triphasic

МОБИЛЬНЫЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ РАСТОЧНО-НАПЛАВОЧНЫЕ СТАНКИ...ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ

Серия W состоит из 9 моделей. Каждая из моделей обрабатывает определенный диапазон диаметров, восстанавливая с предельной точностью отверстия и шарнирные соединения в различной технике, транспортировка которой в цеха требует демонтажа ремонтируемой детали, что влечет к простоям техники. Статистика показывает, что использование данного инновационного оборудования сокращает время обработки на 85%.



Модель	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ДЛИНА ХОДА
W Smaller	20 мм	22 мм - 70 мм	25 мм - 400 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 120 мм
WS1 Plus	35 мм	22 мм - 180 мм	25 мм - 250 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 120 мм
WS2 Compact	40 мм	22 мм - 400 мм	25 мм - 400 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 120 мм
WS2 Standard	40 мм	22 мм - 400 мм	25 мм - 400 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 210 мм
WS2 Plus	50 мм	32 мм - 450 мм	25 мм - 450 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 210 мм
WS3	60 мм	42 мм - 800 мм	42 мм - 800 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 250 мм
WS5	80 мм	180 мм - 1000 мм	100 мм - 1000 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 250 мм
WS7 Plus	100 мм	400 мм - 1700 мм	400 мм - 1700 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 250 мм
WS7 Triphasic	100 мм	400 мм - 1700 мм	400 мм - 1700 мм	НЕОГРАНИЧЕННАЯ С ШАГОМ 290 мм

Станки в одном простом монтаже выполняют:

РАСТОЧКА- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И ВНЕШНЯЯ-СВЕРЛЕНИЕ- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ



Серия W имеет:

ЗАПАТЕНТОВАННУЮ ПЕРЕДОВУЮ СИСТЕМУ ПЕРЕДАЧИ ВРАЩЕНИЯ - «ЧЕРВЯЧНЫЙ РЕДУКТОР».

Применение данного решения в нашем оборудовании обусловлено такими преимуществами, как низкий уровень шума и вибрации, плавность хода, производительность и компактность.

МОТОРЫ: Мощность моторов позволяет контролировать различные ситуации, в частности, точность линейности перемещения, устойчивость к нагрузкам, управления нагрузками с повышенной инерцией.

Протестированные двигатели гарантируют надежность и эффективность.





Пульт управления

Электронные схемы пульта обеспечивают защиту мотора вращения в случае чрезмерной его нагрузки при некорректной установке параметров, а также компенсируют возможные критические ситуации в процессе обработки.

Пульт управления обеспечивает автоматическое и пропорциональное уменьшение скорости подачи при достижении максимального уровня нагрузки на мотор вращения с целью динамического уменьшения рабочей нагрузки без превышения защитного порога остановки.

Позволяет постоянно контролировать рабочую нагрузку на двигатель вращения по шкале светового индикатора STP, показатели которого позволяют устанавливать оптимальные параметры функционирования (скорость вращения и скорость подачи) в зависимости от твердости обрабатываемого материала, типа установленного режущего инструмента, диаметра обрабатываемой детали, а также глубины резания.

Кроме этого, шкала STP имеет функцию предупреждения, сигнализируя о сверхнагрузке непрерывным миганием всего столбика до полного восстановления условий «рабочего состояния».

Пульт управления имеет следующие характеристики:

Электропитание 110/220 вольт, 50/60 Hz. С возможностью автоматического выбора напряжения сети, без использования трансформаторов и инверторов. С возможностью устранения любой электромагнитной интерференции ESP5. Электронная система управления крутящим моментом двух двигателей с электромеханической синхронизацией. Дисплей скорости вращения, акустическая сигнализация и дисплей визуализации КОДА ОШИБКИ двигателя вращения, дисплей скорости подачи, акустическая сигнализация и дисплей визуализации КОДА ОШИБКИ двигателя подачи.

- КНОПКА ПУСК
- АВАРИЙНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ ЛЕВО/ПРАВО
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ЛЕВО/ПРАВО
- ПОТЕНЦИОМЕТР РЕГУЛИРОВАНИЯ ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ
- ПОТЕНЦИОМЕТР РЕГУЛИРОВАНИЯ ЧАСТОТЫ ПОДАЧИ
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ БЫСТРОГО ОТВОДА И ПОДВОДА





ВАЛЫ С КОНИЧЕСКИМ САМОЦЕНТРИРУЮЩИМСЯ СОЕДИНЕНИЕМ

ВАЛЫ С КОНИЧЕСКИМ САМОЦЕНТРИРУЮЩИМСЯ СОЕДИНЕНИЕМ - ЯВЛЯЮТСЯ РЕЗУЛЬТАТОМ ПОСЛЕДНИХ РАЗРАБОТОК КОМПАНИИ «SIR MECCANICA» S.P.A.

Основной целью указанных исследовательских разработок компании «Sir Meccanica» S.p.A. было продолжить начатое несколько лет назад исследование точных соединений и исследование сопротивления этих соединений нагрузке.

В частности, компания «Sir Meccanica» S.p.A. изучала техники блокировки в конических соединениях при сборке подвижных и неподвижных составляющих, которые передавали бы повышенный крутящийся момент, а также техники блокировки при сборке тонких осевых компонентов большой длины, которые выдерживали бы нагрузку, сопротивляясь крутящим и изгибающим моментам.

Цель исследований

На стадии разработки особое внимание было уделено обеспечению соосности на больших расстояниях, а также обеспечению соосности при сильных вибрационных нагрузках. В результате было реализовано высоконадёжное и прочное соединение расточных валов, гарантирующее длительность эксплуатации оборудования.

Для пространства «ограниченного и неограниченного»

Расточные валы могут применяться как для коротких, так и для неограниченных по длине деталей. Запатентованная система, применяемая как на малых, так и на больших длинах, состоит из модулей различных размеров, последовательное соединение которых позволяет выполнить обработку на требуемых расстояниях. Благодаря модульной системе продукция и технология компании Sir Meccanica является единственной в своем роде.



ОГРАНИЧЕННЫЕ ПРОСТРАНСТВА



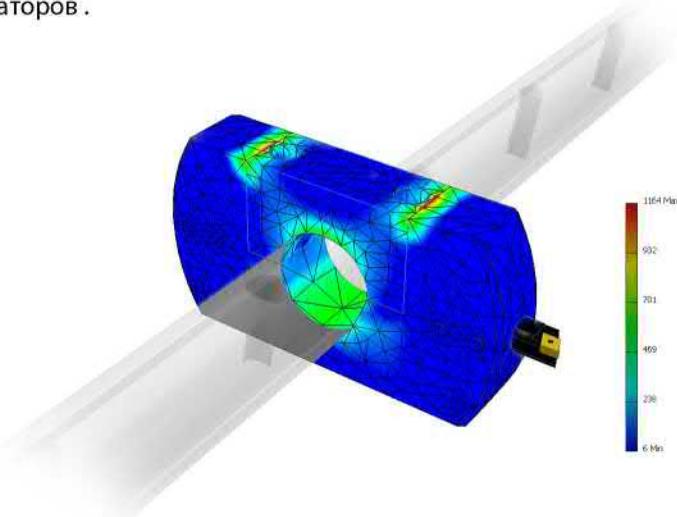
НЕОГРАНИЧЕННЫЕ ПРОСТРАНСТВА



РАСТОЧНЫЕ ОПРАВКИ БЫСТРОГО СОЕДИНЕНИЯ

ВНЕДРены в ПРОИЗВОДСТВО и НАЛАЖЕН ВЫПУСК РАСТОЧНЫХ ОПРАВОК (РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ) С НОВОЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИ УСОВЕРШЕНСТВОВАННОЙ СИСТЕМОЙ СОЕДИНЕНИЯ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕЙ ВЫСОКИЙ УРОВЕНЬ СТАБИЛЬНОСТИ ОБРАБОТКИ, СВОДЯЩЕЙ ВИБРАЦИЮ К МИНИМУМУ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НОВЫХ ОПРАВОК ГАРАНТИРУЕТ УВЕЛИЧЕНИЕ ТОЧНОСТИ ОБРАБОТКИ, А ТАКЖЕ УВЕЛИЧИВАЕТ СРОКИ ЭКСПЛУАТАЦИИ КАК САМОЙ ОПРАВКИ, ТАК И СТАНКА.

- **Простая техника соединения** усиливает момент фиксации расточной оправки с борштангой станка, таким образом, гарантируя большую эффективность и точность резания .
- **Соединение разъёмное, регулируемое** с двойным контактом обеспечивает оптимальную фиксацию и устраняет погрешности при естественном износе.
- **Стабильность позиционирования (осевого, радиального, углового)** по всей поверхности борштанги станка обеспечивается при любой конфигурации обработки.
- **Быстрое блокирование и разблокирование** устраняет риски возможных грубых смещений осей в зоне обработки во время замены и позиционирования резца и обеспечивает значительное улучшение условий безопасности для операторов .



**TOOL HOLDER
EXTENSION**
Quick action



SMALLER

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
22 мм - 70 мм	25 мм - 400 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 120 мм	2 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1000 мм + 1000 мм	20 мм
ВЕС СТАНКА		
12 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

W51 Plus

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
22 мм - 180 мм	25 мм - 250 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 120 мм	3 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1000 мм + 1000 мм+500 мм	35 мм
ВЕС СТАНКА		
20 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

WS2 Compact

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ
- СВЕРЛЕНИЕ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
22 мм - 400 мм	25 мм - 400 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 110 мм	3 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1000 мм + 1000 мм + 730 мм	40 мм
ВЕС СТАНКА		
27 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione



Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки....Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ
- СВЕРЛЕНИЕ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
22 мм - 400 мм	25 мм - 400 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 210 мм	3 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1000 мм + 1000 мм + 730 мм	40 мм
ВЕС СТАНКА		
34 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

WS2 Plus

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки....Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ
- СВЕРЛЕНИЕ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
32 мм - 450 мм	25 мм - 450 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 210 мм	3 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1000 мм + 1000 мм + 860 мм	50 мм
ВЕС СТАНКА		
35 кг		





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione



Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ
- СВЕРЛЕНИЕ
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
42 мм - 800 мм	42 мм - 800 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 250 мм	3 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 1500 мм + 1600 мм + 1600 мм	60 мм
ВЕС СТАНКА		
50 кг		





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione



Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют:

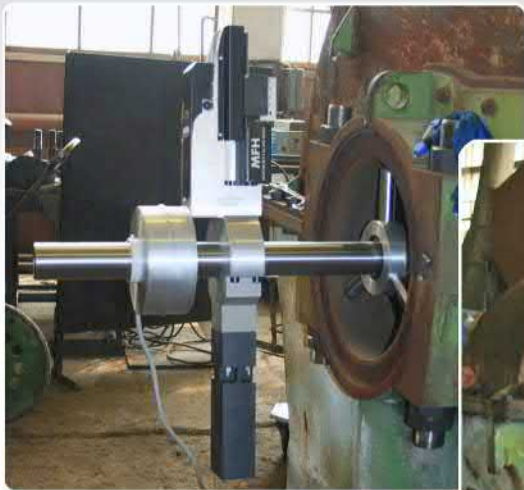
- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
180 мм - 1000 мм	100 мм - 1000 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 250 мм	2 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 2000 мм + 1135 мм	80 мм
ВЕС СТАНКА		
65 кг		





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

W57 Plus

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА
- НАПЛАВКА ВНУТРЕННЯЯ И НАРУЖНАЯ



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ
400 мм - 1700 мм	400 мм - 1700 мм	Спиральная непрерывная
ДЛИНА ХОДА	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДИАМЕТР БОРШТАНГИ
Неограниченная с шагом 250 мм	2 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 2000 мм + 1135 мм	100 мм
ВЕС СТАНКА		
105 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

W57 Plus TRIPHASIC

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки....Высокие технологии

Станки в одном простом монтаже непосредственно на узле (детали) выполняют :

- РАСТОЧКА



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР РАСТОЧКИ	ДЛИНА ХОДА	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ
400 мм – 1700 мм	Неограниченная с шагом 290 мм	38 мм/мин
СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ	СКОРОСТЬ СНЯТИЯ МАТЕРИАЛА	ДЛИНА БОРШТАНГИ
36 об/мин	173 см ³ / мин	2 БОРШТАНГИ КОНИЧЕСКОГО СОЕДИНЕНИЯ 2000 мм + 1135 мм
ДИАМЕТР БОРШТАНГИ	ВЕС СТАНКА	
100 мм	120 КГ	





SR
MECCANICA

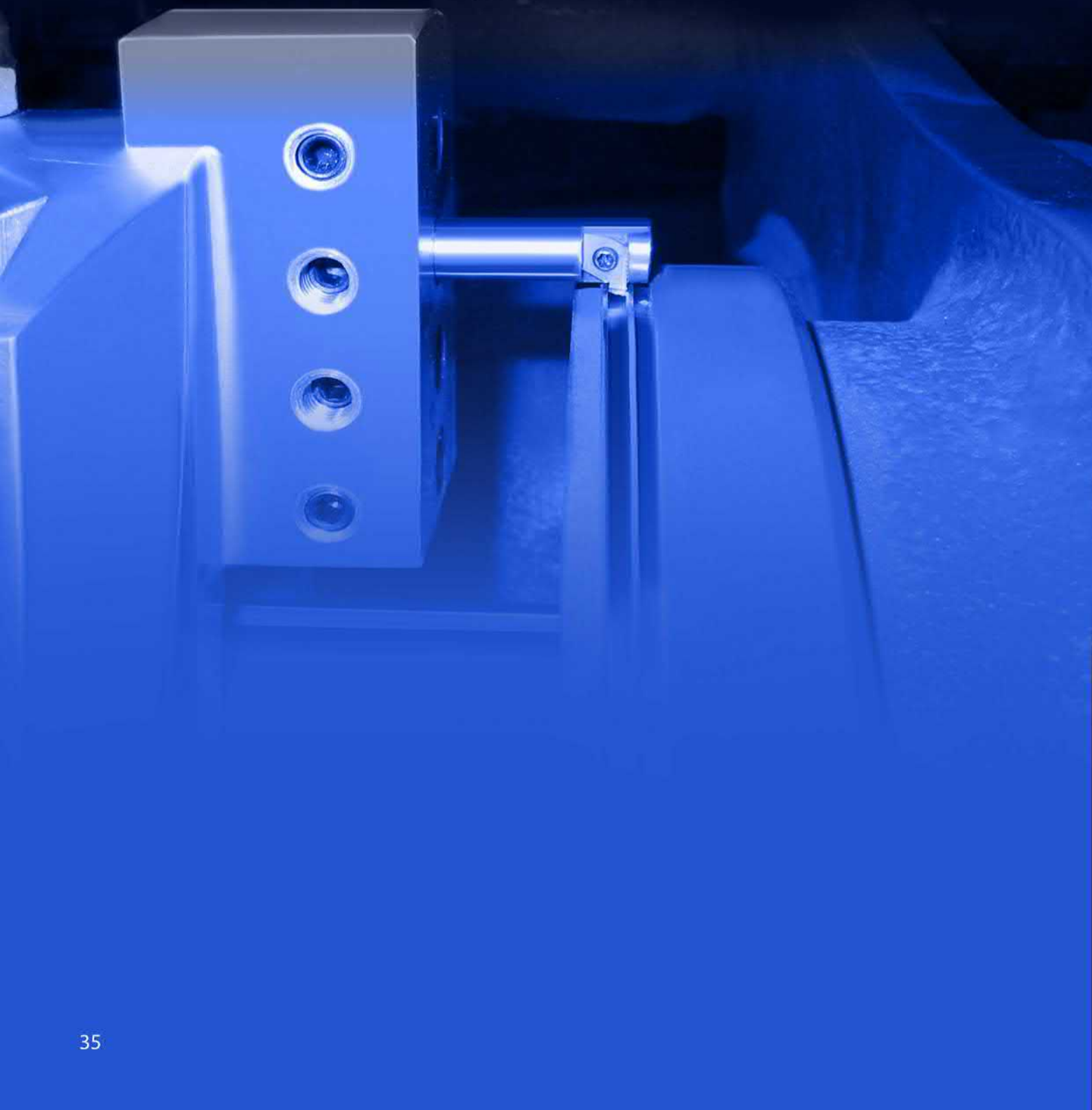
Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Серия



Дополнительное оборудование

Дополнительное оборудование, расширяющее диапазоны возможностей станка





• Kit 2000 Торцевая головка



• MFH Motorized Facing Head:
Моторизированная торцевая головка



• Электронный позиционер



• Kew Kit for External Turning
Доп. комплект для внешней токарной обработки



• Внутренние суппорты



• Микрометрические резцедержатели



Kit 2000

ТОРЦЕВАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ РАСТОЧКИ И ТОРЦЕВАНИЯ С ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ РАДИАЛЬНОЙ ПОДАЧЕЙ

Разработана для мобильных расточных станков серии W. Предлагается для разных моделей. Представляет собой модульную систему резцедержателей с высокой степенью точности обработки деталей разных диаметров. Kit 2000 устанавливается на борштангу и фиксируется винтом.



Торцевая головка, подвергающаяся эволюционным улучшениям, выполняет операции с большой точностью и балансировкой, что гарантирует увеличение сроков эксплуатации резца, а также соразмерную скорость и хорошее качество обработки поверхности.

Kit 2000 с использованием стандартных резцов позволяет выполнять следующие операции:

- торцевание
- проточку канавок под стопорные кольца
- обработка цилиндрических поверхностей
- нарезание круговых карманов

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ С ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СИСТЕМОЙ ДЛЯ КИТ2000

Благодаря данному механическому устройству можно легко и безопасно на расстоянии управлять «зажимной муфтой», которая находится на «Кит 2000», позволяя тем самым оператору занимать удобную позицию, контролируя и управляя разными фазами обработки.

Установленная муфта служит своеобразным устройством для передачи радиального перемещения инструмента.

Система управляется при помощи «МОДУЛЬНОГО РЫЧАГА УПРАВЛЕНИЯ», который приводит в действие либо останавливает работу торцевой головки. Она имеет свою систему безопасности, которая при случайном заклинивании во время обработки или большой нагрузке на инструмент останавливает процесс резания.





MFH Моторизированная торцевая головка :

Моторизированная торцевая головка (MFH = **M**OTORIZED **F**ACING **H**EAD) монтируется непосредственно на борштангу и управляется станком серии W. Используется как для обработки торцевых поверхностей, так и для обработки (линейной и нелинейной) внутренних поверхностей цилиндрических деталей. MFH контролируется пультом управления, что позволяет оператору следить и управлять различными стадиями обработки.

- Торцевание
- Проточка канавок под стопорные кольца
- Внутренняя токарная обработка (линейная и нелинейная)
- Проточка многопрофильных цилиндрических канавок
- Обработка внешних цилиндрических поверхностей

Радиальное перемещение и скорость резца контролируются и управляются электронно, таким образом, позволяя выполнять

обработку автоматически и с большой точностью. За счет специальных удлинительных модулей обрабатываются детали различных диаметров. Для балансировки системы устанавливаются разные противовесы в зависимости от диаметров обрабатываемой детали.



MFH WS3 Mini

МИН. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	80 мм
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	600 мм
ДЛИНА ХОДА С ШАГОМ	80 мм



MFH WS3

МИН. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	80 мм
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	800 мм
ДЛИНА ХОДА С ШАГОМ	130 мм



MFH WS5

МИН. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	100 мм
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	1000 мм
ДЛИНА ХОДА С ШАГОМ	240 мм



MFH WS7 Plus

МИН. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	120 мм
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	1700 мм
ДЛИНА ХОДА С ШАГОМ	240 мм



Моторизированный Kit 2000

МИН. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	ПО ЗАКАЗУ
МАКС. ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	ПО ЗАКАЗУ
ДЛИНА ХОДА С ШАГОМ	ПО ЗАКАЗУ



ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЗИЦИОНЕР

ЭЛЕКТРОННЫЙ ПОЗИЦИОНЕР – ИННОВАЦИОННОЕ НАДЕЖНОЕ И ТОЧНОЕ УСТРОЙСТВО.
ПРЕДСТАВЛЯЕТ НОВЫЙ РУБЕЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ДОСТИЖЕНИЙ SIR MECCANICA S.P.A.

Позволяет контролировать пройденное резцом расстояние относительно начальной точки координат (факт. поз.). Это устройство даёт возможность в данный момент работы отображать точное расстояние между реальной позицией резца и конечной точкой обработки (остаток). Кроме позиции инструмента (резца) в реальном времени и показателя расстояния, которое необходимо пройти до конца обработки, на дисплее отображаются данные скорости подачи (мм/мин).

Это надежное и точное устройство облегчает ручной труд оператора, освобождая от необходимости сложных процедур измерения и, как следствие, от повторения операций «stop and go».

Электроника позиционера, встроенная компактно в блок управления, обладает современной системой hardware/software, делающей электронную панель инновационной и динамичной.

Высокофункциональное устройство имеет графический интерфейс, который позволяет управлять, калибровать и контролировать работу посредством двух кнопок, находящихся на передней панели блока управления.

Posizionatore - Positioner - Positionneur - Posicionador

ACTUAL POSITION | REMAINING | SPEED | ST
0 00 | 0 00 | 0 00/MIN |

Общие технические характеристики:

Дисплей (ЖК): с подсветкой, 40 знаков на 2-х строках

Функционирование: активирован или деактивирован во время обработки

Считывание: посредством магнитного энкодера

Интерфейс: с использованием 2-х кнопок: активации (деактивации) и установки значений

Языки: итальянский, русский, английский, немецкий, испанский, французский



Внутренние суппорты

ПРОСТЫЕ ИННОВАЦИОННЫЕ СИСТЕМЫ ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ ВЫСОКОТОЧНОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ ОБРАБОТКИ НА ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ ДЛИНЕ.



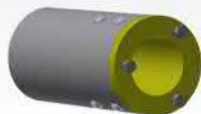
Внутренний неподвижный суппорт

Внутренний неподвижный суппорт имеет модульные пуансоны. Каждый из них выдвигается независимо от другого, при этом облегчая центровку по оси, в том числе и неидеально цилиндрических отверстий. При серийной последовательной установке позволяют осуществлять обработку многочисленных соосных цилиндрических отверстий.



Самоцентрирующийся суппорт скользящий, пневматического расширения

Самоцентрирующийся суппорт движется вместе с резцедержателем и борштангой, которая вращается внутри суппорта. Посредством действия «сжатого воздуха» 3 пуансона выдвигаются одновременно. Суппорт следует сразу же за резцедержателем и, следовательно, скользя по цилиндрической поверхности, уже обработанной резцом, уменьшает и поглощает вибрацию, генерируемую силовым воздействием режущего инструмента. Выступает в качестве амортизатора, гасит вибрацию и сохраняет соосность при обработках на больших длинах.



Центрирующее кольцо и внутренний суппорт

Центрирующее кольцо было специально разработано для получения точной центровки борштанги при необходимости выполнения обработок в глубине (внутри) трубчатых тел. Четыре винта – пуансона, которые регулируются независимо друг от друга, позволяют быстро и просто отцентровать борштангу. Гарантирует максимальную точность центровки внутри трубчатых тел, в том числе и в обработке деталей с неровным износом по окружности, облегчая, таким образом, установку борштанги по оси детали, которую необходимо обработать. Имеется в наличии для всех моделей станков серии W, разных размеров и поставляются по индивидуальным запросам клиентов



Механический неподвижный центрирующий суппорт

Наличие специального «длинного шарнирного ключа», входящего в комплектацию, дает возможность дистанционно регулировать выдвигание пуансонов, таким образом, позволяя использовать его при расточке цилиндрических деталей больших длин. Является оптимальным решением для обработки деталей с неровным износом по окружности.



Механический неподвижный центрирующий суппорт

Наличие специального «длинного шарнирного ключа», входящего в комплектацию, дает возможность дистанционно регулировать выдвигание пуансонов, таким образом, позволяя использовать его при расточке цилиндрических деталей больших длин. Является оптимальным решением для обработки деталей с неровным износом по окружности.



KEW ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВНЕШНЕЙ ОБРАБОТКИ

Структура с многочисленными степенями свободы позволяет установить комплект для внешней обработки на ремонтируемой детали и выполнить грубую и точную настройку как по оси детали, так и во фронтальной плоскости. Установленный на ремонтируемой детали комплект для внешней обработки в совокупности со станком серии W выполняет наружную обработку. Благодаря низкой скорости вращения режущего инструмента и применению противовеса достигается стабильность и снижение вибрации, что гарантирует оптимальное качество обработки поверхности.

Выполняет:



наружная наплавка



токарная обработка
внешних диаметров

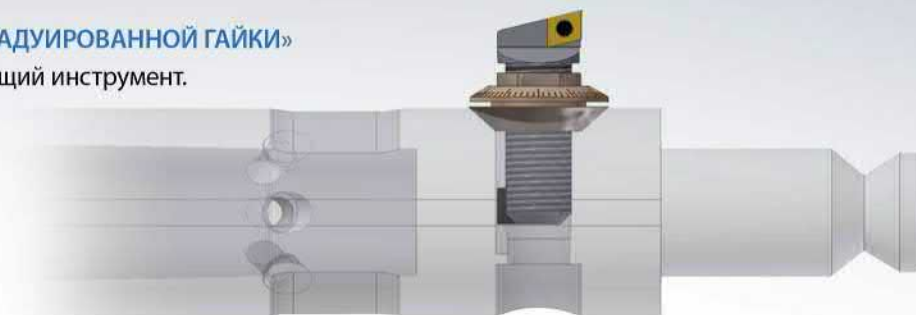


обработка
конических поверхностей



РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛИ С МИКРОМЕТРИЧЕСКОЙ РЕГУЛИРОВКОЙ

С помощью вращения специальной «ГРАДУИРОВАННОЙ ГАЙКИ» возможно выдвигать или опускать режущий инструмент.



Радиальное позиционирование режущего инструмента с высокой точностью.



Микрометрический резцедержатель является одним из лучших решений в металлообработке, который способствует достижению оптимальных параметров точности. А удобная регулировка микрометрического резцедержателя, которая происходит за счёт вращения гайки с лимбом, позволяет сократить время, затрачиваемое на позиционирование режущего инструмента, что, как следствие, положительно влияет на сроки выполнения работы в целом.



Серия

FULL CNC

МОБИЛЬНЫЕ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Единственный в своем роде станок, обладающий всеми преимуществами станков серии WS, оснащенный «Блоком режущего инструмента с ЧПУ», позволяет осуществлять следующие виды обработок:

Выполнение криволинейных профилей с различным радиусом кривизны
Обработка конических поверхностей - Выполнение фасок- Все виды резьбы
Торцевание профилей всех видов
Проточка канавок - Проточка торцевых канавок под уплотнительные кольца



WS3 FULL CNC



Dragster 600



Dragster 800



Dragster 1000

WS5 и WS7 ЧПУ
COMING SOON



ДИСПЛЕЙ TOUCH SCREEN

Интерфейс ЧПУ прост и понятен. Кроме возможности создавать программы вручную, также возможно применять файлы сложных программ «CAM» без использования командной строки.

Полностью интегрированы и могут быть использованы вместе 3 режима **FILE**, **JOG** и **MDI**. Можно открыть и просмотреть один файл, дать команду в режиме **MDI** или перейти в режим **JOG**, без каких-либо ограничений.

Серия

WS3 FULL CNC

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Использование в оборудовании высоких технологий позволяет выполнять обработки самого высокого качества:

- выполнение криволинейных профилей с различным радиусом кривизны
- обработка конических поверхностей
- выполнение фасок
- все виды резьбы
- торцевания профилей всех видов
- проточка канавок
- проточка торцевых канавок под уплотнительные кольца



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	АКСИАЛЬНЫЙ ХОД (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)
110 мм – 600 мм	ШАГ - 250 ММ	Зависит от выбора модели «Блока режущего инструмента с ЧПУ»
3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ	ВЕС СТАНКА
(X - Z - S)	(X - Z)	72,5 кг

СТАНОК ПЕРСОНАЛИЗИРУЕМ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТА

По запросу может быть оснащен стандартным комплектом для выполнения всех обработок, осуществляемых станками серии W, включая НАПЛАВКУ.



Серия



dragster 600 FULL CNC

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Использование в оборудовании высоких технологий позволяет выполнять обработки самого высокого качества:

- выполнение криволинейных профилей с различным радиусом кривизны
- обработка конических поверхностей
- выполнение фасок
- все виды резьбы
- торцевания профилей всех видов
- проточка канавок
- проточка торцевых канавок под уплотнительные кольца

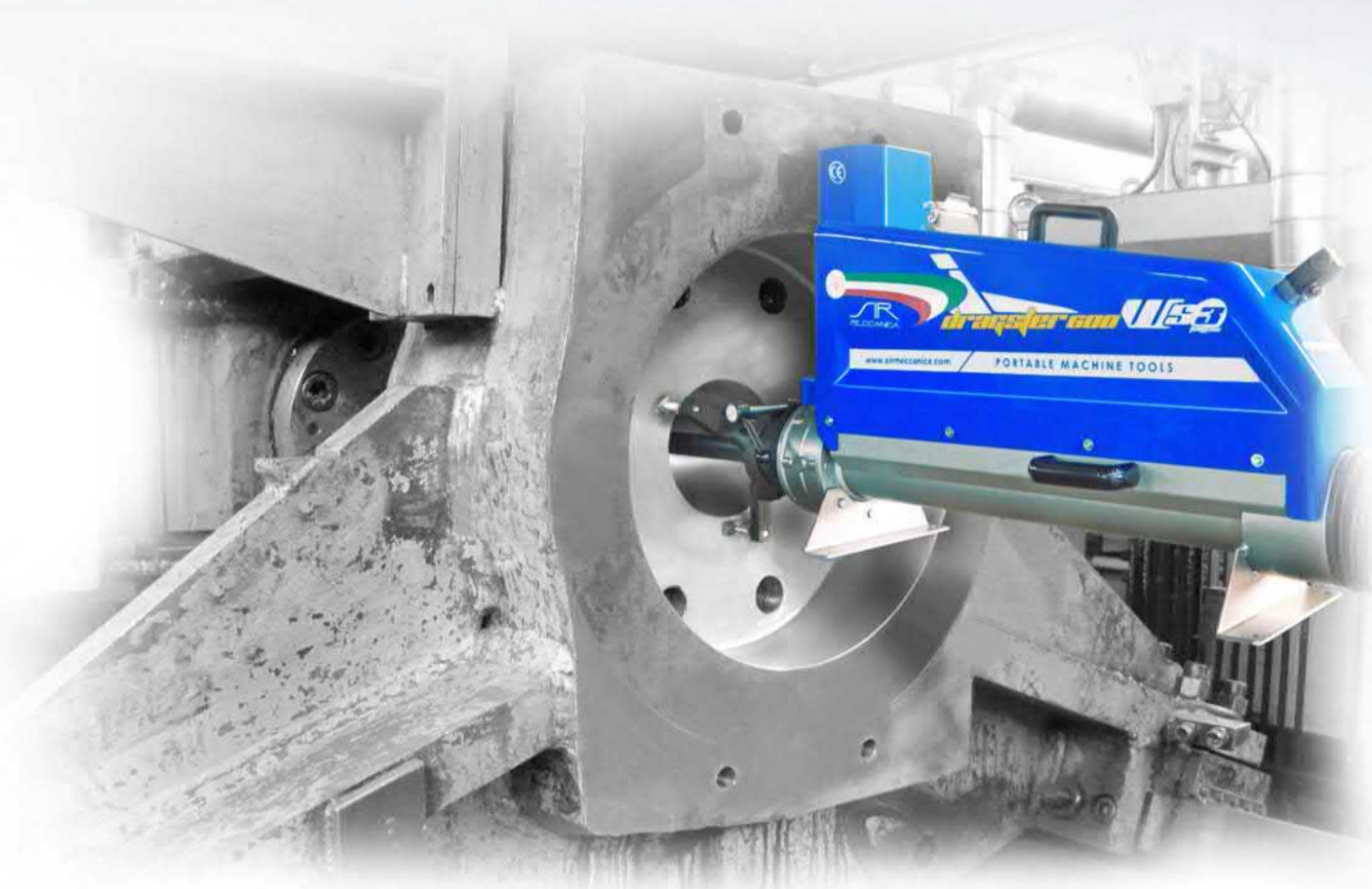


Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	АКСИАЛЬНЫЙ ХОД (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)
110 мм – 600 мм	ШАГ - 600 ММ	Зависит от выбора модели «Блока режущего инструмента с ЧПУ»
3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ	ВЕС СТАНКА
(X - Z - S)	(X - Z)	95 кг

СТАНОК ПЕРСОНАЛИЗИРУЕМ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТА

По запросу может быть оснащен стандартным комплектом для выполнения всех обработок, осуществляемых станками серии W, включая **НАПЛАВКУ**.



Серия



dragster 800 FULL CNC

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Использование в оборудовании высоких технологий позволяет выполнять обработки самого высокого качества:

- выполнение криволинейных профилей с различным радиусом кривизны
- обработка конических поверхностей
- проточка торцевых канавок под уплотнительные кольца
- выполнение фасок
- все виды резьбы
- торцевания профилей всех видов
- проточка канавок



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	АКСИАЛЬНЫЙ ХОД (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)
110 мм – 600 мм	ШАГ - 800 мм	Зависит от выбора модели «Блока режущего инструмента с ЧПУ»
3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ	ВЕС СТАНКА
(X - Z - S)	(X - Z)	105 кг

СТАНОК ПЕРСОНАЛИЗИРУЕМ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТА

По запросу может быть оснащен стандартным комплектом для выполнения всех обработок, осуществляемых станками серии W, включая **НАПЛАВКУ**.



Серия



dragster 1000 FULL CNC

Мобильные металлообрабатывающие многофункциональные станки...Высокие технологии

Использование в оборудовании высоких технологий позволяет выполнять обработки самого высокого качества:

- выполнение криволинейных профилей с различным радиусом кривизны
- обработка конических поверхностей
- проточка торцевых канавок под уплотнительные кольца
- выполнение фасок
- все виды резьбы
- торцевания профилей всех видов
- проточка канавок



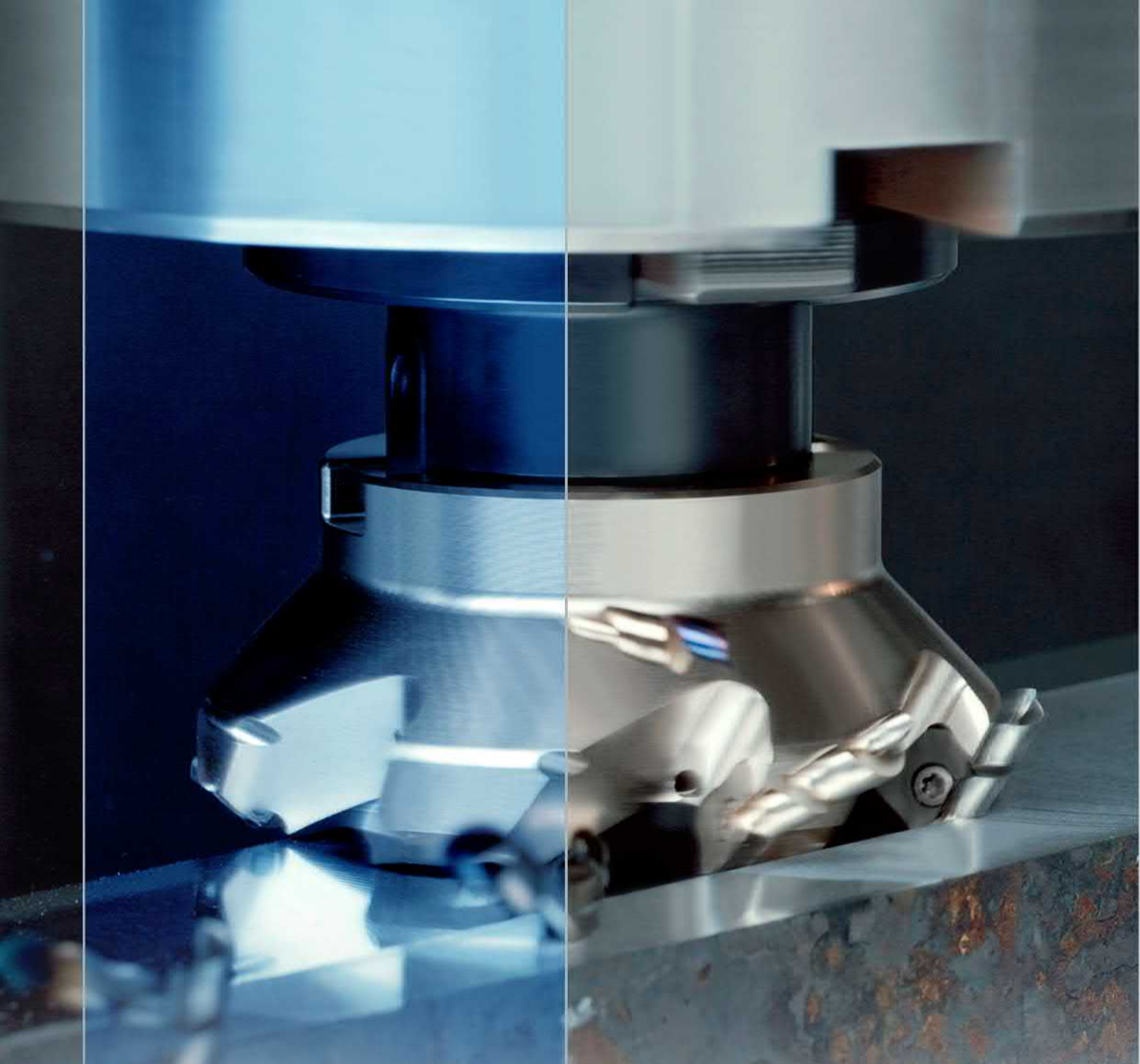
Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ	АКСИАЛЬНЫЙ ХОД (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)
110 мм – 600 мм	ШАГ - 1000 мм	Зависит от выбора модели «Блока режущего инструмента с ЧПУ»
3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ	ВЕС СТАНКА
(X - Z - S)	(X - Z)	115,5 кг

СТАНОК ПЕРСОНАЛИЗИРУЕМ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОТРЕБНОСТЕЙ КЛИЕНТА

По запросу может быть оснащен стандартным комплектом для выполнения всех обработок, осуществляемых станками серии W, включая **НАПЛАВКУ**.





Fmax

Мобильные токарно-фрезерные станки

Для обработки торцов крупных деталей, фрезерование, точение, сверление и расточка отверстий по окружности (выполняется по заданным координатам), нарезание круговых карманов, нарезание резьбы и канавок, фасок. Наплавка, газовая резка.



FMax 800



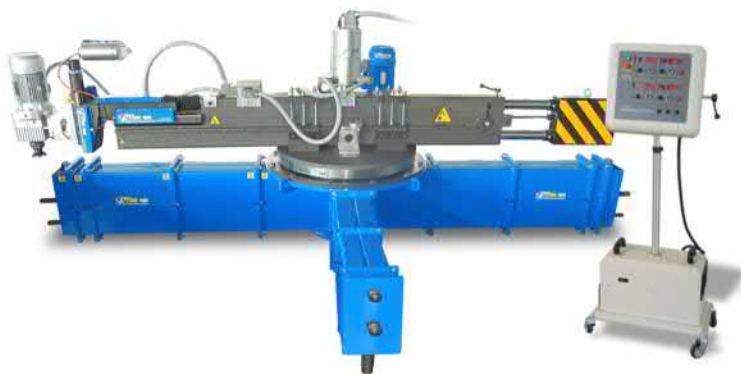
FMax 1500



FMax 2000 CNC



FMax 3000



FMax 4000



FMax 6000



МОБИЛЬНЫЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Выполняет многочисленные операции на плоских поверхностях или на поверхностях в несколько уровней, на больших корпусах осевой симметрии, которые имеют цилиндрические полости значительных диаметров.

СОЗДАН ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ НА МЕСТЕ, обеспечивая возможность ремонта взаимосвязанных деталей тяжелой техники без ее перемещения с места нахождения ввиду проблем экономического и транспортного характера. Выполняет как простые операции по фрезерованию, нарезанию внутренних и внешних фасок, так и с помощью соответствующего режущего инструмента подготовку кромок и фасок для сварки, а также выполнения цилиндрических и спиральных канавок.

Станок также применяется для сверления отверстий по окружности с необходимой точностью взаимного углового расположения на фланцах различного диапазона диаметров.

Станок управляется электронным пультом управления. С его помощью осуществляется постоянный мониторинг и настройка параметров резания и подачи.

Монтаж станка можно производить как в горизонтальном, так и в вертикальном положении. При этом операции по обработке поверхностей (различных типов и уровней) осуществляется в обоих положениях станка. Система фиксирования (опоры) модульная. Количество и сборка модулей зависит от диаметров обрабатываемого корпуса.

Выполняет операции :

- ОБРАБОТКА ПЛОСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ
- ФРЕЗЕРОВАНИЕ
- РЕЗКА ГАЗОМ ПО ОКРУЖНОСТИ
- РАСТОЧКА
- НАРЕЗАНИЕ КРУГОВЫХ КАРМАНОВ
- СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ ПО ОКРУЖНОСТИ ВЗАИМОСВЯЗАННЫХ УГЛОВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ (ЭЛЕКТРОННЫЙ ДЕЛИТЕЛЬ)
- НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ В ОТВЕРСТИЯХ ВЗАИМОСВЯЗАННЫХ УГЛОВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ
- НАРЕЗАНИЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ КАНАВОК
- СНЯТИЕ ФАСКИ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ
- СВАРКА ГАЗОМ ПО ОКРУЖНОСТИ



Пульт управления FMax

Блок управления Fmax спроектирован для обеспечения максимальной надежности и эргономики, объединяет в одном решении практичность и дизайн. Панель управления адаптируется по высоте и наклону в соответствии с запросами оператора, таким образом, обеспечивая максимальное удобство маневренности, а также мониторинга данных.

На пульте имеются 4 зоны управления :

- [S] – зона вращения фрезы
- [R] - зона вращения траверсы
- [X] – зона радиальной подачи
- [Z] - зона аксиальной подачи

Для каждого типа перемещения (вращения фрезы, вращения траверсы, радиальная подача, аксиальная подача) отдельно настраиваются направление и скорость.

Как скорость перемещения (мм/мин), так и скорость вращения (об/мин) - контролируются независимо друг от друга . Управление перемещением происходит в быстром режиме. Каждая зона управления снабжена дисплеем «СТАТУСА», а также индикатором **S.T.P.**, благодаря которому можно постоянно контролировать рабочую нагрузку.

Мигающий столбик индикатора **S.T.P.** предупреждает оператора о превышении порога нагрузки, таким образом, позволяя оператору менять рабочие параметры резания и, как следствие, оптимизировать функционирование станка.

В версии с электронным делителем (позиционером для сверления серийных отверстий по окружности) пульт снабжен дополнительным буквенно-цифровым дисплеем **LCD**, тремя дополнительными кнопками и трёхцветной индикационной шкалой. Это дополнительное устройство (позиционер) позволяет распределять заданное количество отверстий по окружности и устанавливать диаметр их размещения с последующей установкой инструмента строго по заданным координатам. Трёхцветная индикационная шкала дает возможность операторам, находящимся на расстоянии от блока управления, следить за этапами обработки.

Fmax 800

Мобильный металлообрабатывающий многофункциональный фрезерный станок

Концептуально новые станки полностью управляются системой электронного контроля, которая позволяет с высокой точностью выполнять многочисленные виды обработок на торцевых поверхностях крупногабаритных деталей цилиндрической формы.

Выполняет обработки :

- Фрезерование
- Токарная обработка
- Обработка концевой фрезой

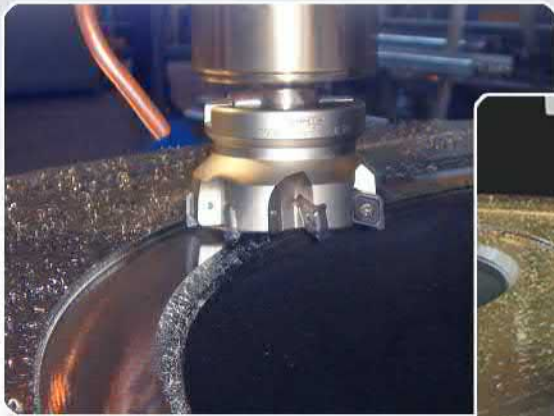
FMax 800 выполняет также :

- Обработка плоских поверхностей
- Снятие фаски наружной и внутренней
- Нарезание цилиндрических канавок
- Подготовка краев и фасок для сварки



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	ДИАМЕТР НЕСУЩИЙ ОСИ	ДЛИНА ТРАВЕРСЫ
350-800 мм	50 мм	600 мм
РАДИАЛЬНЫЙ ХОД	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	УГОЛ ВРАЩЕНИЯ БЛОКА ИНСТРУМЕНТА
180 мм	40 мм	360°



SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Fmax 1500

Мобильный металлообрабатывающий многофункциональный фрезерный станок

Концептуально новые станки полностью управляются системой электронного контроля, которая позволяет с высокой точностью выполнять многочисленные виды обработок на торцевых поверхностях крупногабаритных деталей цилиндрической формы.

Выполняет обработки :

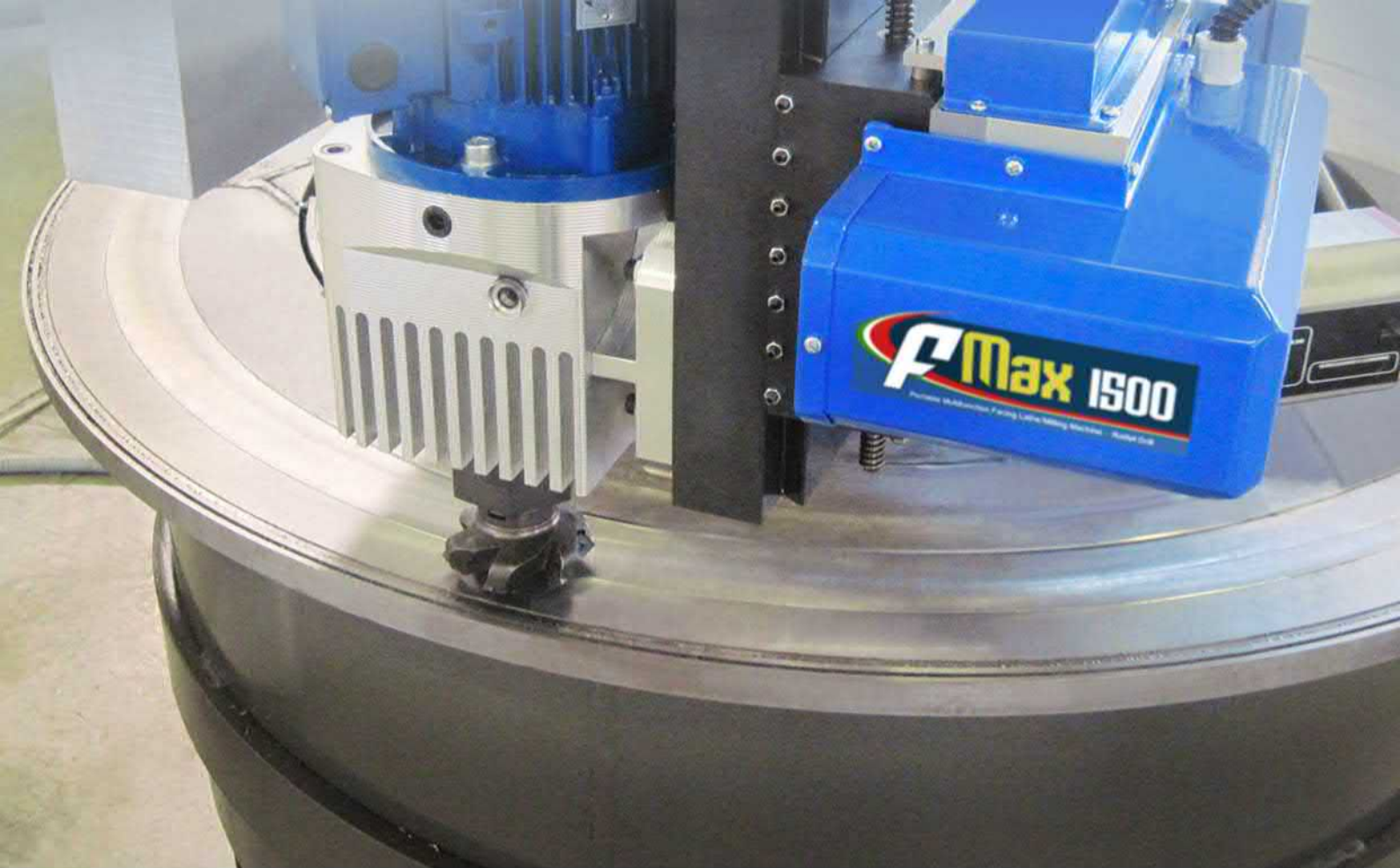
- Фрезерование
- Обработка концевой фрезой
- Сверление отверстий по окружности взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание резьбы метчиком в отверстиях взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание круговых карманов
- Сварка по окружности
- Резка газом по окружности



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ
400 мм -1700 мм	400 мм -1700 мм	12 мм -100 мм	M2-M30
УГОЛ ВРАЩЕНИЯ БЛОКА ИНСТРУМЕНТА	ДИАМЕТР НЕСУЩИЙ ОСИ	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД
360°	100 мм	150 мм	400 мм





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Max 2000 CNC

Мобильные токарно-фрезерные станки

Концептуально новые станки полностью управляемы цифровой контрольной панелью. Числовое программное управление позволяет им выполнять множество различных точных технологических операций на фланцах и торцах крупных цилиндрических деталей. Достигая при этом высоких показателей точности.

Применение:

- Сверление взаимосвязанных отверстий по координатам
- Фрезерование
- Нарезание резьбы в отверстиях
- Нарезание круговых карманов
- Наплавка, сварка типа MIG
- Резка газом по окружности



Технические характеристики:

- Фрезерование/сверление с тремя степенями свободы (X,Z,S)
- Призматические направляющие
- Шарико-винтовые передачи
- Модульная система установки, диаметр от 405мм до 2000мм
- Модульная конструкция с возможностью регулировки осевого положения станка
- Ось станка $\varnothing 150\text{мм}$ $L=1200\text{мм}$ (может быть изменена по запросу)
- Минимальный диаметр обработки (центр режущего инструмента) = 500 мм
- Максимальный диаметр обработки (центр режущего инструмента) = 2000 мм
- Регулируемый противовес
- Траверса с настраиваемой радиальной позицией $L=1200\text{мм}$ (может быть изменена по запросу)
- Максимальный радиальный ход = 700мм
- Фрезерная головка с возможностью регулировки по оси ($H=150\text{мм}$)
И углу поворота ($A=360^\circ$)
- Коническое отверстие (ISO 40) для крепления режущего инструмента.
- Возможность ручной регулировки позиции инструмента по осям, с помощью маховика.



SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Фmax 3000

Мобильный металлообрабатывающий многофункциональный фрезерный станок

Концептуально новые станки полностью управляются системой электронного контроля, которая позволяет с высокой точностью выполнять многочисленные виды обработок на торцевых поверхностях крупногабаритных деталей цилиндрической формы.

Выполняет обработки :

- Фрезерование
- Обработка концевой фрезой
- Сверление отверстий по окружности взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание резьбы метчиком в отверстиях взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание круговых карманов
- Сварка по окружности
- Резка газом по окружности



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ		ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ
1000 мм -3000 мм		1000 мм -3000 мм	12 мм -100 мм	M2-M36
БЛОК ИНСТРУМЕНТА		ДИАМЕТР ЦЕНТРОВОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ (БАЗА И МОДУЛИ СТАНИНЫ)	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД
УГОЛ ВРАЩЕНИЯ	УГОЛ НАКЛОНА	800 мм - 3000 мм	200 мм	250 мм
360°	-45°+ 20°			





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

РMax 4000

Мобильный металлообрабатывающий многофункциональный фрезерный станок

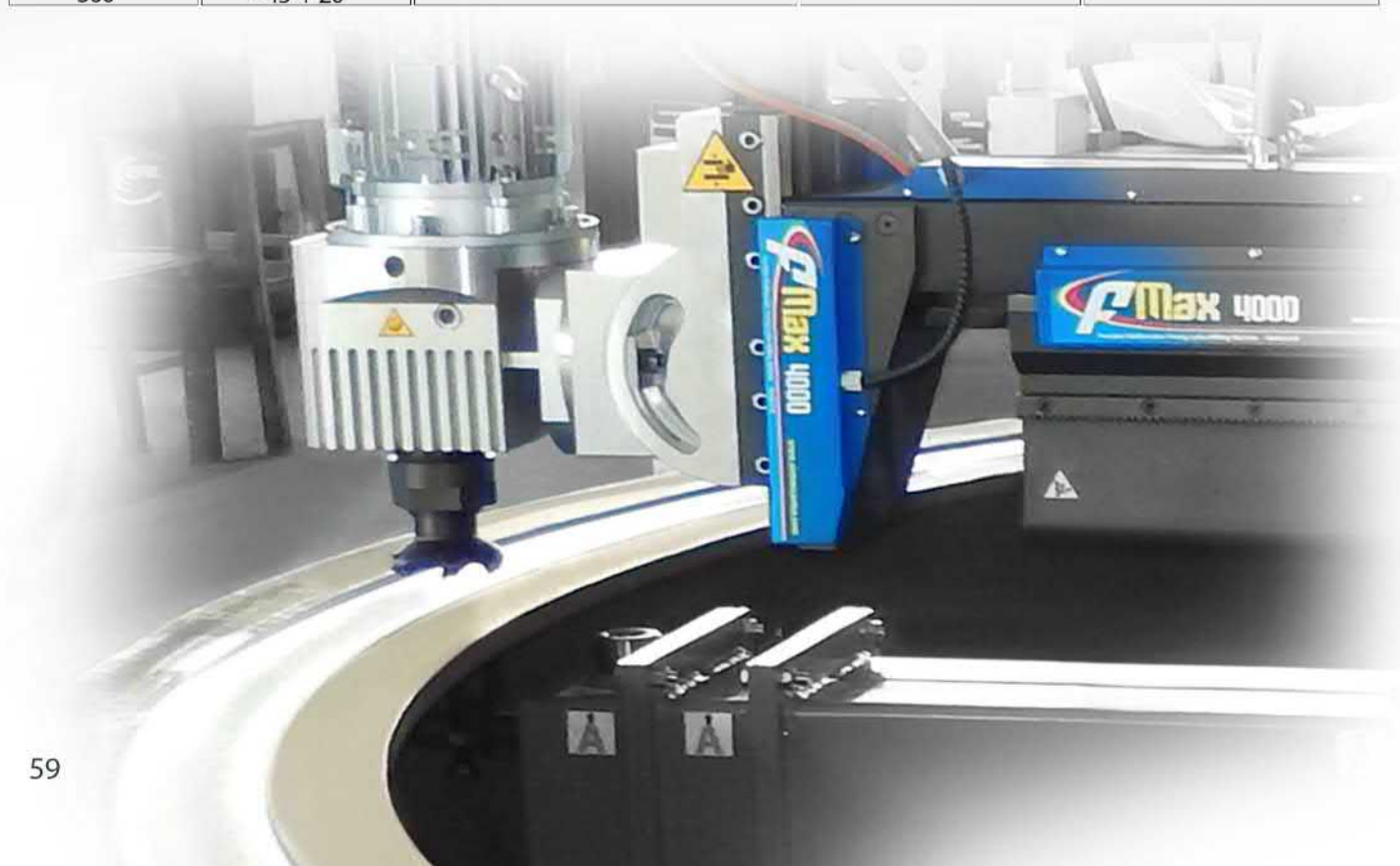
Концептуально новые станки полностью управляются системой электронного контроля, которая позволяет с высокой точностью выполнять многочисленные виды обработок на торцевых поверхностях крупногабаритных деталей цилиндрической формы.

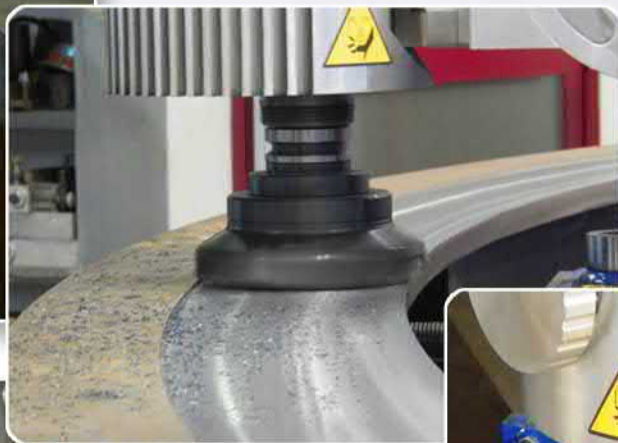
Выполняет обработки :

- Фрезерование
- Обработка концевой фрезой
- Сверление отверстий по окружности взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание резьбы метчиком в отверстиях взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание круговых карманов
- Сварка по окружности
- Резка газом по окружности



ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ		ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ
1500 мм - 4700 мм		1500 мм - 4700 мм	12 мм - 100 мм	M2-M36
БЛОК ИНСТРУМЕНТА		ДИАМЕТР ЦЕНТРОВОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ (БАЗА И МОДУЛИ СТАНИНЫ)	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД
УГОЛ ВРАЩЕНИЯ	УГОЛ НАКЛОНА	1400 мм - 4700 мм	150 мм	400 мм
360°	- 45°+ 20°			





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Fmax 6000 TRIPHASIC

Мобильный металлообрабатывающий многофункциональный фрезерный станок

Концептуально новые станки полностью управляются системой электронного контроля, которая позволяет с высокой точностью выполнять многочисленные виды обработок на торцевых поверхностях крупногабаритных деталей цилиндрической формы.

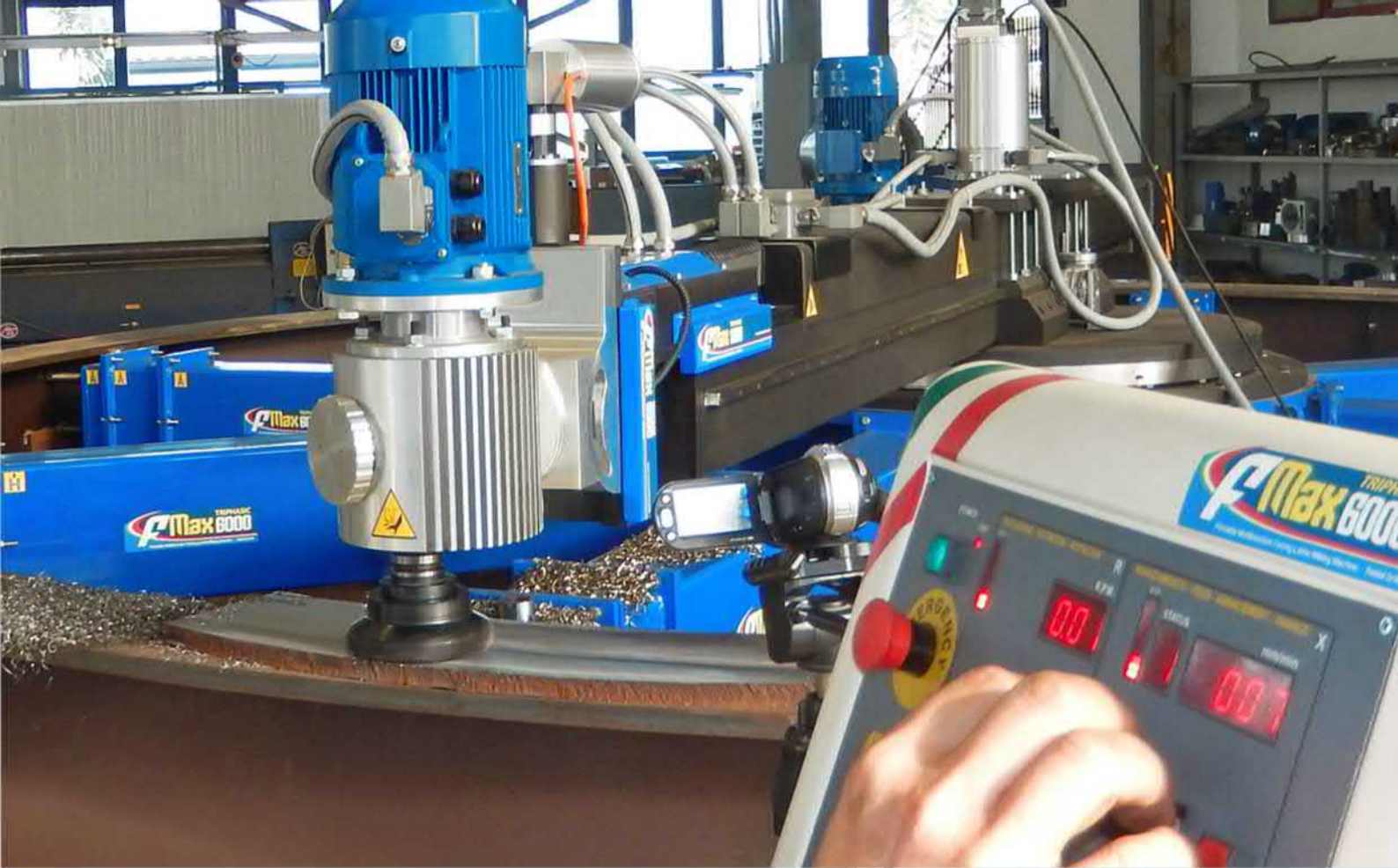
Выполняет обработки :

- Нарезание круговых карманов
- Сварка по окружности
- Резка газом по окружности
- Фрезерование
- Обработка концевой фрезой
- Сверление отверстий по окружности взаимосвязанных угловым расположением
- Нарезание резьбы метчиком в отверстиях взаимосвязанных угловым расположением



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ		ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ	НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКОМ
1900 мм - 6000 мм		1900 мм - 6000 мм	12 мм - 100 мм	M2-M36
БЛОК ИНСТРУМЕНТА		ДИАМЕТР ЦЕНТРОВОЧНОЙ КОНСТРУКЦИИ (БАЗА И МОДУЛИ СТАНИНЫ)	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	РАДИАЛЬНЫЙ ХОД
УГОЛ ВРАЩЕНИЯ	УГОЛ НАКЛОНА	1800 мм - 6000 мм	200 мм	250 мм
360°	- 45°+ 20°			



SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione



МОБИЛЬНЫЙ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИЙ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Дополнительное оборудование, расширяющее диапазоны
возможностей станков серии FMAX





- Доп. комплект для токарной обработки
(только FMax 800)



- Доп. комплект для сверления



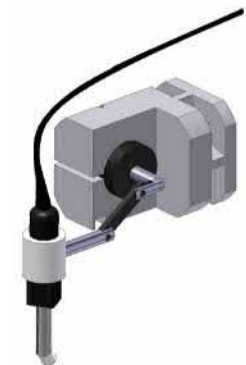
- Доп. комплект для расточки



- Доп. комплект для торцевания отверстий



- Доп. комплект для нарезания резьбы метчиком



- Доп. комплект для наплавки



- Доп. комплект для резки газом



- Пульт управления с электронной системой разметки отверстий по окружности

ТОР Серия

Мобильный орбитальный токарный станок ЧПУ

Для токарной обработки в автоматическом режиме с предельной точностью (блок управления с ЧПУ) наружных, внутренних, торцевых поверхностей недемонтируемых цилиндрических деталей (в том числе со ступенчатым и криволинейным профилем).

Обработка выполняется непосредственно на детали без демонтажа самой конструкции.

- Обработка сферических поверхностей различного радиуса скругления
- Обработка конических поверхностей
- Обработка цилиндрических поверхностей как простых, так и ступенчатых
- Нарезание резьб, в том числе и конических



Top 200



Top 400



ДИСПЛЕЙ TOUCH SCREEN

Интерфейс ЧПУ прост и понятен. Кроме возможности создавать программы вручную, также возможно применять файлы сложных программ «CAM» без использования командной строки.

Полностью интегрированы и могут быть использованы вместе 3 режима **FILE**, **JOG** и **MDI**. Можно открыть и просмотреть один файл, дать команду в режиме **MDI** или перейти в режим **JOG**, без каких-либо ограничений.

TOP 200

Мобильный орбитальный токарный станок ЧПУ

Создан для обработок внутренних и наружных, а также торцовых поверхностей концов недемонтируемых и невращающихся деталей трубчатой формы, которые невозможно обработать на традиционных стационарных станках.

Предназначен для выполнения высокоточных токарных обработок различной степени сложности:

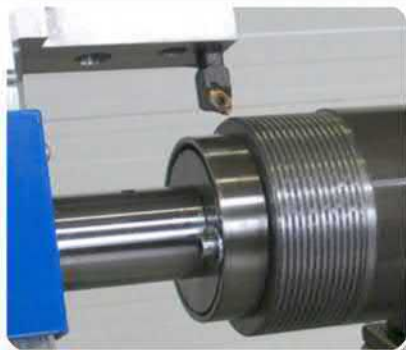
- Обработка сферических поверхностей различного радиуса скругления
- Обработка конических поверхностей
- Обработка цилиндрических поверхностей как простых, так и ступенчатых
- Нарезание резьб, в том числе и конических



Общие технические характеристики:

РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ
50 мм	100 мм	200 мм
МАКС. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ (S)	3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ
210 об/мин	(X - Z - S)	(X - Z)
ВЕС СТАНКА		
56 кг		





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

TOP 400

Мобильный орбитальный токарный станок ЧПУ

Создан для обработок внутренних и наружных, а также торцовых поверхностей концов недемонтируемых и невращающихся деталей трубчатой формы, которые невозможно обработать на традиционных стационарных станках.

Предназначен для выполнения высокоточных токарных обработок различной степени сложности:

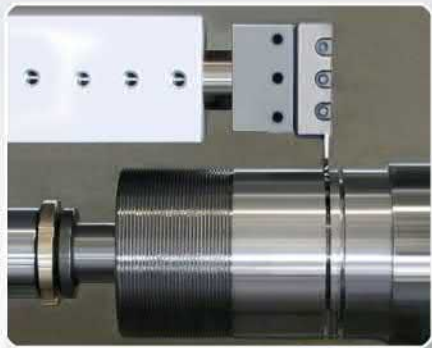
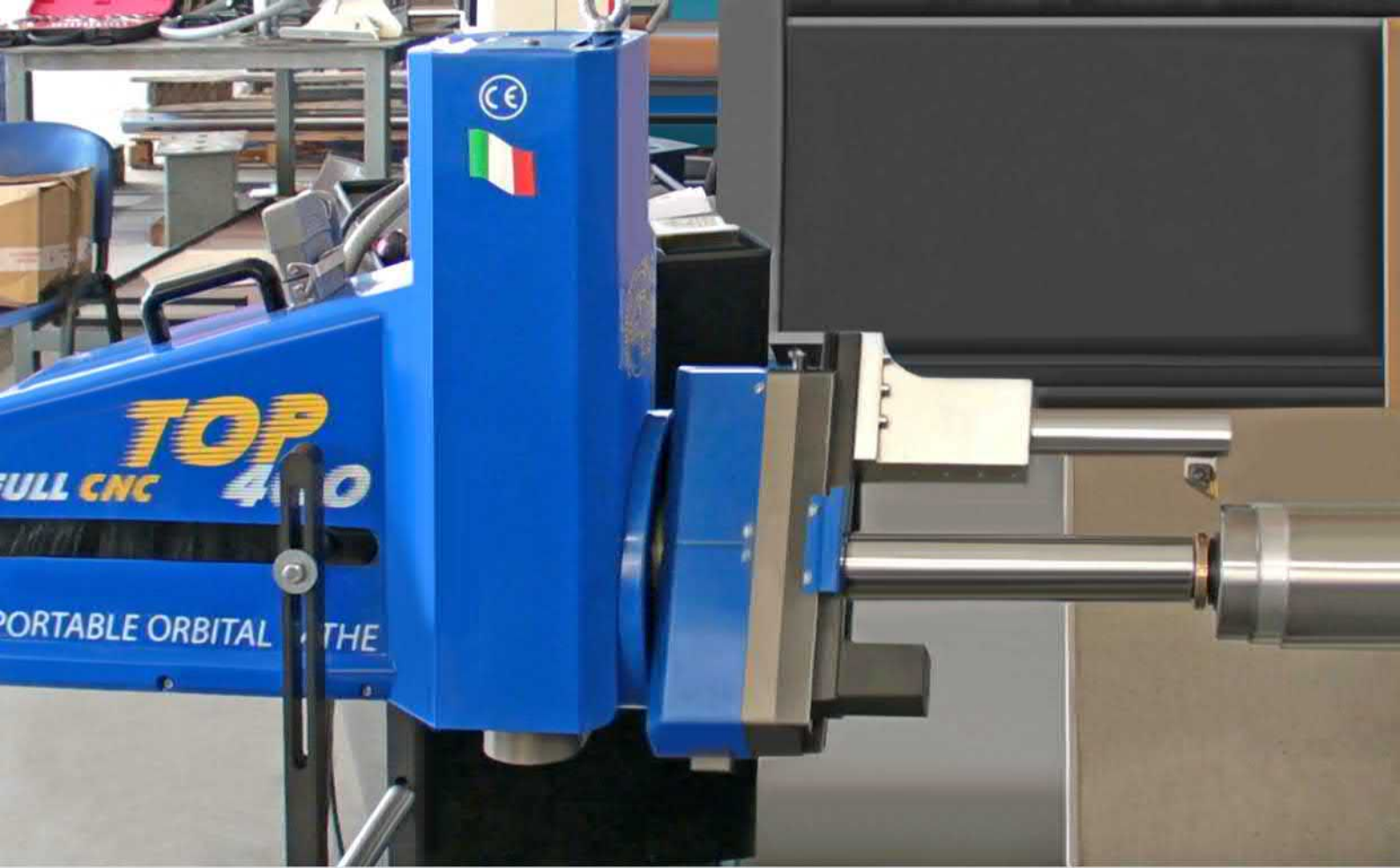
- Обработка сферических поверхностей различного радиуса скругления
- Обработка конических поверхностей
- Обработка цилиндрических поверхностей как простых, так и ступенчатых
- Нарезание резьб, в том числе и конических



Общие технические характеристики:

РАДИАЛЬНЫЙ ХОД (X)	ДЛИНА ХОДА ПО ОСИ (Z)	ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ
80 мм	200 (Long Version 320)	400 мм
МАКС. СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ (S)	3 СТЕПЕНИ СВОБОДЫ	2 ОСИ
143 об/мин	(X - Z - S)	(X - Z)
ВЕС СТАНКА		
115 кг		





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Серия

WTMAX

PORTABLE THREADING MACHINE TOOL

Мобильный станок для нарезания
внутренней резьбы WTMax



WTmax- это мобильный станок с электронным управлением для создания внутренней цилиндрической резьбы в глубоких отверстиях с большим диаметром недемонтируемых деталей и их частей.

WTmax необходим для нарезания резьбы любого типа, шага и формы, поэтому может быть изготовлен в соответствии с конкретными требованиями заказчика.

Диаметры резьбы и продольной ход станка также могут варьировать в зависимости от требований заказчика.



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР БОРШТАНГИ	ДЛИНА БОРШТАНГИ	ДЛИНА ХОДА
60 мм	1500 мм	350 мм
ПОДАЧА	МАКС. КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ	МАКС. СКОРОСТЬ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ
Механическая (тип и шаг резьбы по запросу)	850 Нм	11 об/мин
ДВИГАТЕЛЬ ВРАЩЕНИЯ	ВЕС СТАНКА	
DC Норма ЕС	50 кг	

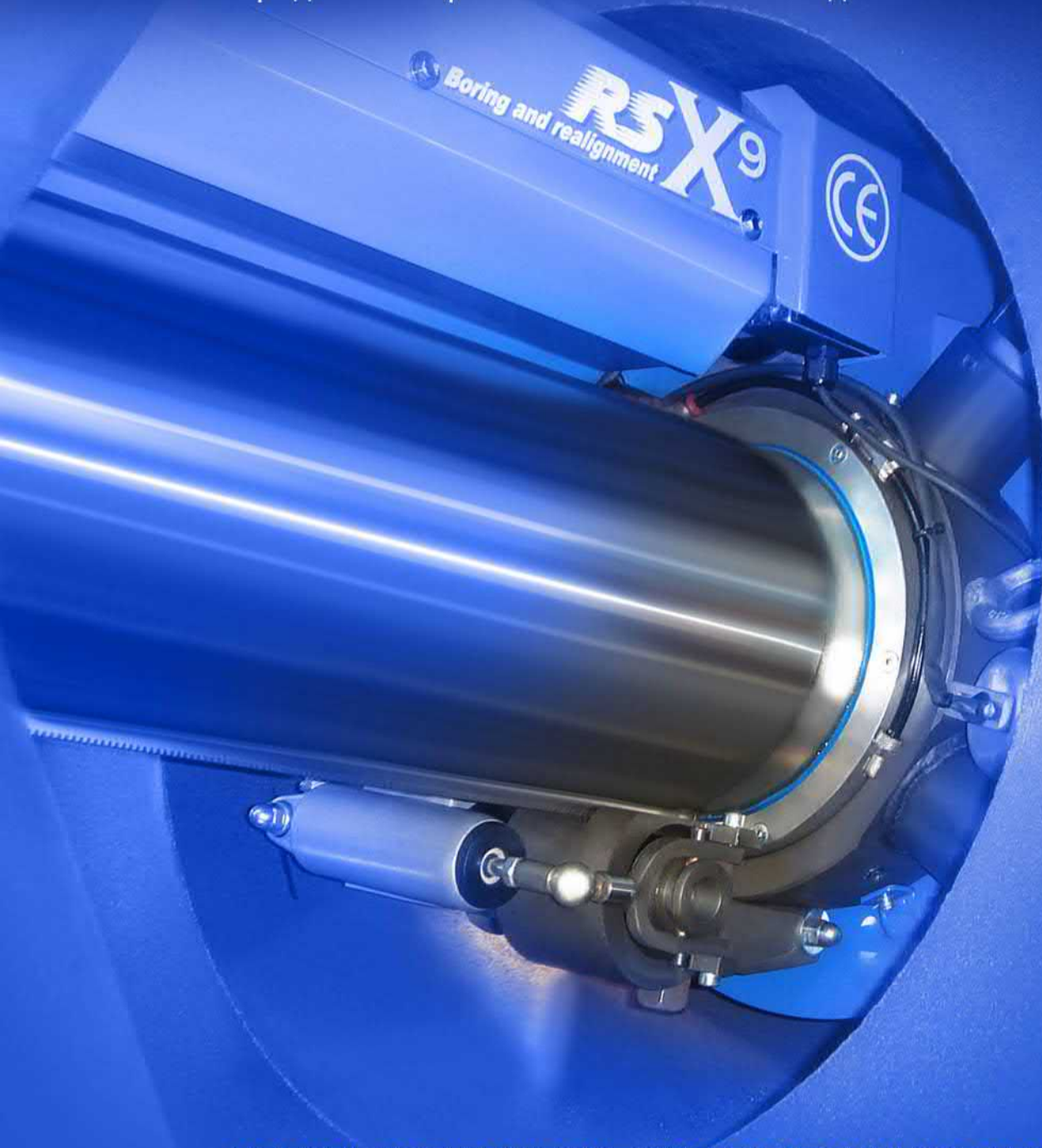


SR
MECCANICA

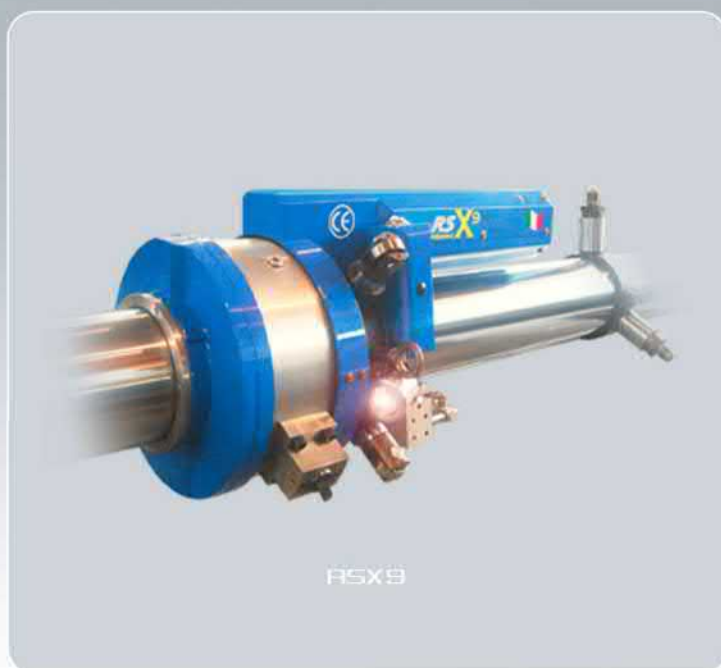
Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Серия **RSX⁹**

передвижной расточной станок с неподвижным валом



ИДЕАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ РАСТОЧНЫХ РАБОТ
НА ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ ДЛИНЕ И БОЛЬШИХ ДИАМЕТРАХ.



RSx9 – передвижной расточной станок. Особенность - предназначен для обработки тяжелых цилиндрических металлоконструкций больших длин, которые невозможно обработать на стационарных станках. Позволяет выполнять срочный ремонт крупногабаритных деталей большой длины непосредственно в местах их нахождения.

С помощью дополнительного оборудования выполняет торцевую обработку.

Соответствует высоким стандартам качества в обработке поверхностей как по показателям точности, так и по чистоте выполняемых работ.

Может быть адаптирован к обработке любой сложности.

RSX⁹ Серия

Передвижной расточной станок с неподвижным валом

Идеальное решение для расточных работ на значительной длине и больших диаметрах. Системы вращения и подачи управляются электроникой посредством взаимодействия различных датчиков, которые позволяют постоянно контролировать и настраивать параметры резки и подачи на пульте управления.

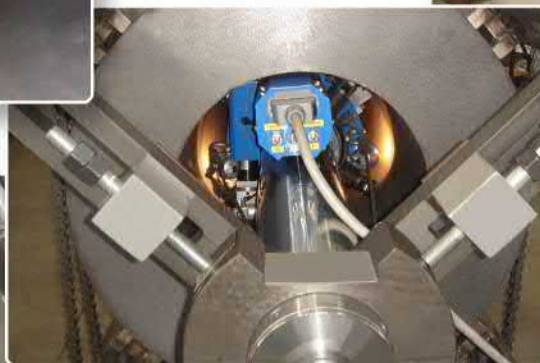


Общие технические характеристики RSX9 800 - RSX9 1200

ДИАМЕТР НЕПОДВИЖНОГО ВАЛА	ДЛИНА НЕПОДВИЖНОГО ВАЛА	ДИАМЕТР РАСТОЧКИ
180 мм	6000 мм	500 - 800 мм (RSX9 800) 700 - 1200 мм (RSX9 1200)
СИСТЕМА ВРАЩЕНИЯ	СИСТЕМА ПОДАЧИ	КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ на режущем инструменте
(DC Норма ЕС) автоматическая	(DC Норма ЕС) автоматическая	1800 Нм (RSX9 800) - 5000 Нм (RSX9 1200)
МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ	ВЕС СТАНКА
200 мм/мин	55 об/мин (RSX9 800) - 30 об/мин (RSX9 1200)	58 кг (RSX9 800) - 65 кг (RSX9 1200)

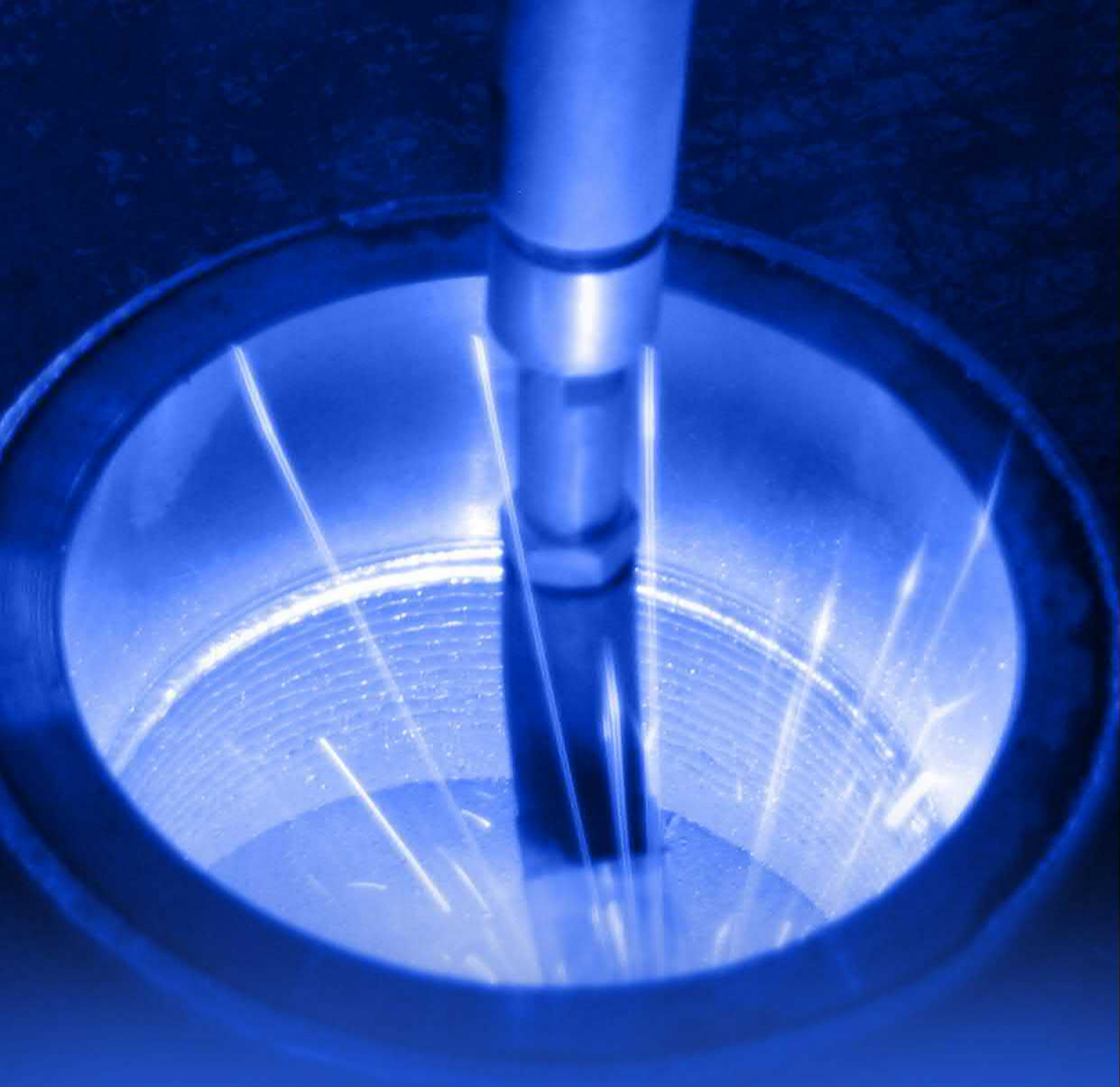
Особенность - предназначен для обработки тяжелых цилиндрических металлоконструкций больших длин, которые невозможно обработать на стационарных станках.





SR
MECCANICA

Итальянский завод- производитель мобильных металлообрабатывающих многофункциональных станков.



Rotary Welding

Наплавка внутренняя и внешняя



RW 2014



Rotary Welding



Мобильный станок для внешней наплавки с автономным питанием

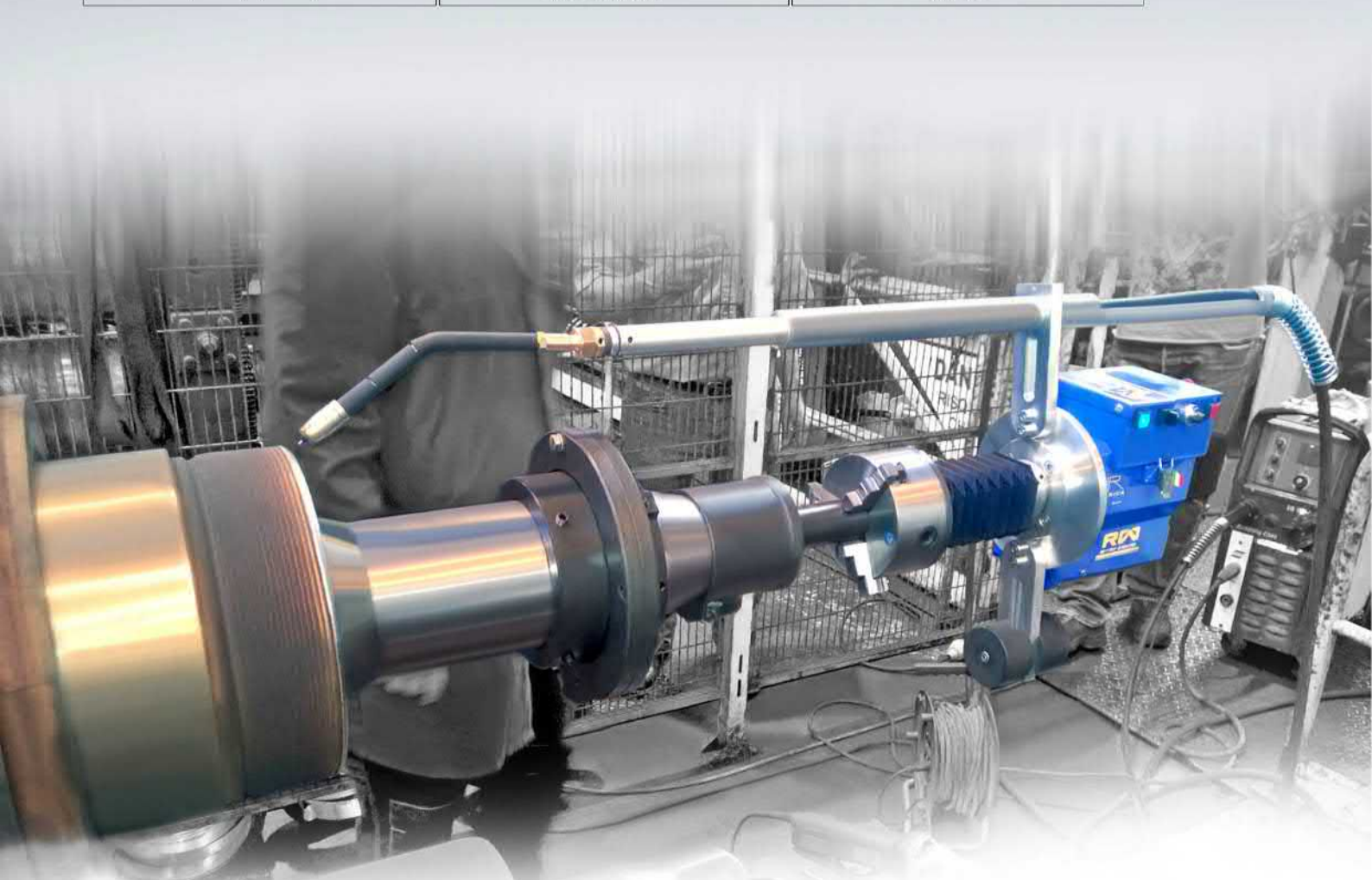
Идеальное решение для внешней наплавки

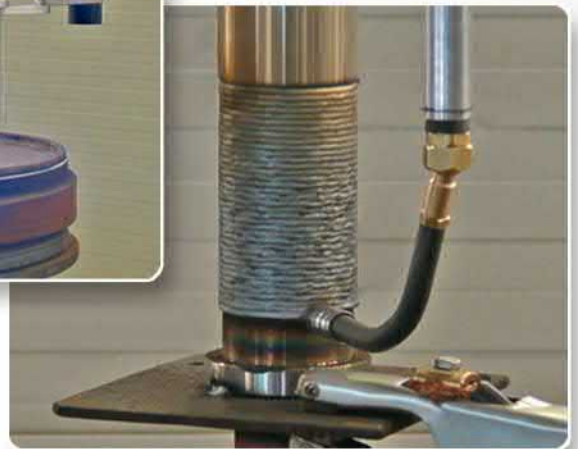
Технология наплавки – Спиральная непрерывная



Общие технические характеристики:

ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТИП ПЕРЕДАЧИ ВРАЩЕНИЯ	МАКС. КРУТЯЩИЙ МОМЕНТ
50 мм - 550 мм	ЗУБЧАТЫЙ РЕМЕНЬ	300 НМ
МАКС. ПОТРЕБЛЯЕМЫЙ ТОК	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ	ВЕС СТАНКА
0,6 А (7,2 W)	8,5 об/мин	20 кг





SR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione

Rotary Welding

Идеальное решение
для внешней и внутренней наплавки



Общие технические характеристики:

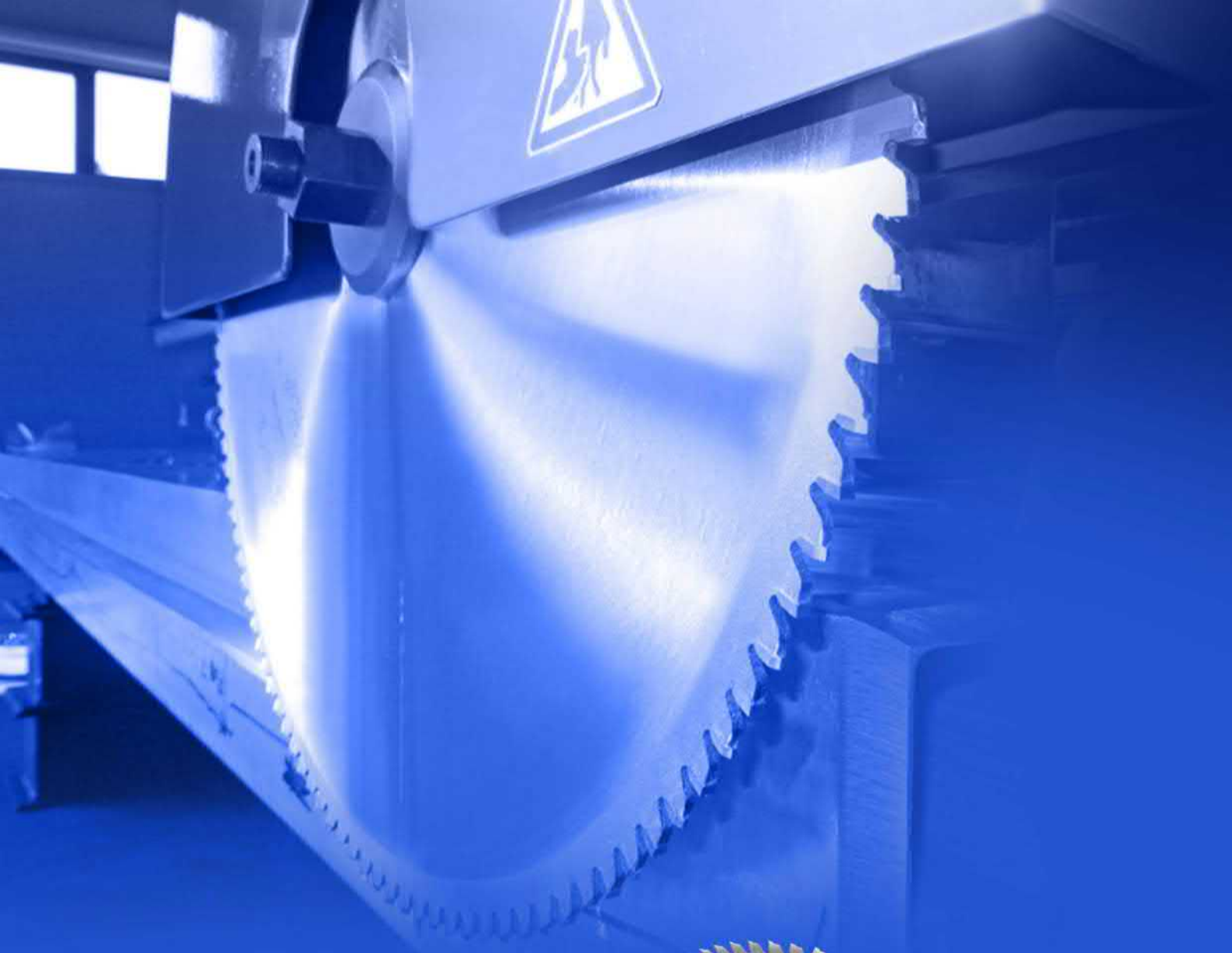
ДИАМЕТР НАПЛАВКИ	ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ	ДЛИНА ХОД
25 мм- 400 мм	Спиральная непрерывная	НЕОГРАНИЧЕННЫЙ С ШАГОМ 220 мм
СИСТЕМА ПОДАЧИ	СКОРОСТЬ ПОДАЧИ	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ
Электромеханическая	0 - 3 мм/об	44 об/мин
ДВИГАТЕЛЬ	ВЕС СТАНКА	
45 W	8 кг	





SIR
MECCANICA

Fabbrica Italiana Macchine Utensili Portatili Multifunzione



Серия

SM500

Мобильный станок линейной резки



Станок имеет два привода прямолинейного перемещения и привод вращения инструмента, которые контролируются с помощью электронного пульта управления и 3 направления перемещения, регулируемых вручную (механически).

1. Перемещение по оси Z (моторизированное)
2. Прямолинейное перемещение по оси X (моторизированное)
3. Прямолинейная перемещение по оси Y (немоторизированное)
4. Продольное перемещение по оси L (немоторизированное)
5. Вращение по оси S (вращение инструмента – моторизированное)
6. Вращение по оси R (вращение станка)



Полуавтоматический режим работы- Процессы резания управляются электронным пультом.
Создан для выполнения обработок непосредственно на узле, детали (on-site). Для оптимизации времени обработки оснащен системой ускоренной подачи.
Устанавливается на поверхности в различных плоскостях (горизонтальной, вертикальной и в любой другой, необходимой для выполнения обработки).





Viale Europa 37, 88100 Catanzaro - (Italy)

Тел.: +39 0961 769696 - 769734 - 769672 - **Факс:** +39 0961.769543

Веб-сайте: www.sirmeccanica.com

E-mail: sirmecc@sirmeccanica.com