



СТАНКОСТРОИТЕЛЬ

Газета издаётся с марта 1947 года

Спец Выпуск №5

Наш завод и Интернет: www.stankostmtr.ru



НА СТРАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ

Обеспечение ресурсов - всегда даёт синергетический эффект если найдены правильное направление приобщения совместных усилий. Найти правильное направление развития, тем более в кризисное время - задача довольно сложная. Так не менее, в прошлом, такелас для страны 2009г., руководители двух старейших в России станкостроителей, Средневолжского станкостроителя, Стерлитамакского станкостроителя и двух молодых, динамично развивающихся предприятий ОАО «Станкомонтаж» и ООО «ЕСМ» приняты решение объединить усилия по завоеванию лидирующих позиций на рынке. Было положено начало консорциуму станкостроителей.

Консорциум станкостроителей гарантирует своим потребителям постоянное

технологическое сопровождение (подбор инструментов, проектирование и изготовление оснастки, управление программой и т.д.), высококачественное сервисное обслуживание, не зависимо от срока эксплуатации, включая проведение капитальных ремонтов и модернизаций. Все это осуществляется силами сервисных и технологических центров предприятий.

Сегодня консорциум уверенно занимает лидирующие позиции на внутреннем рынке.



щий центр модели 800VT. Наши станки вызвали живой интерес у посетителей стенда, так как конструкция подобной 800VT, не представляла ни одна станкостроительная или станоторговая компания.

На выставке мы провели ряд технико-коммерческих переговоров с потенциальными заказчиками из таких отраслей промышленности как автомобильная, авиационная, машиностроительная и судостроительная. Станок 800VT по окончании выставки отгружен заказчику на завод «Vinscop». В настоящее время идут работы по пуску станка в эксплуатацию силами специалистов компании «Ак Макина».

В завершающей стадии переговоров с заказчиками поставки станков моделей 500VZ, 800VT, 800VHT. На текущей неделе в Стамбуле открывается очередная региональная выставка металлорежущего оборудования, где наш дилер - фирма «Ак Макина» намерена вновь представить станок модели S500U. Для технической помощи в успешной демонстрации станка в Стамбул командированы инженер-электрик второго технического курса Ермолаев А.В.

Выставка прошла для нашего завода успешно, не смотря на то, что было большое количество форс-мажорных обстоятельств на пути следования грузовика со станками в Стамбул. Оперативная работа наших турецких коллег вкупе с профессионализмом наших наладчиков А. Бушено и С. Парамонина сделала возможной достойную демонстрацию нашей продукции на выставке и оживила возможность сотрудничества с новыми станками на турецкий рынок.

СПРАВКА. Выставка TATEF - международная выставка металлообработки. Проводится она каждые полтора года, начиная с 1993 года.

Выставка Tatef является крупнейшей в Средиземноморье. Широкомасштабная экспозиция TATEF охватывает не только станкостроительную промышленность, но и горнодобывающую и строительную индустрию.

**В. Ф. Хадиева, начальник
ОВБЗ В.О.Звонникова, инженер
export.dept@stanki.bashtel.ru**

ПРИГЛАШАЕМ К СОТРУДНИЧЕСТВУ



24 ноября 2010 г. в Ресурсном Центре авиационной г. Ульяновск, созданном на базе Ульяновского технического колледжа при непосредственном участии ОАО «Станкомонтаж», ОАО «Стерлитамакская станкостроительная завод», ЗАО «СВСЗ» Российского представительства фирмы «Siemens» и ООО «ИИР» запланировано проведение конференции «Иновационные методы обучения с использованием образовательных-производственных технологий, персонала современных машиностроительных предприятий».

Инициатором проведения конференции является ОАО «Станкомонтаж». В мероприятии примут участие руководители Министерства Промышленности и Образования Ульяновской области, директора и ведущие специалисты промышленных предприятий Ульяновска, Ульяновской области и соседних регионов, руководители ВУЗов г. Ульяновска.

Проведение данной конференции - логическое продолжение сотрудничества ОАО «Станкомонтаж» с учебными заведениями высшего и среднего профессионального образования в рамках НП «Образование» начало которого уходит в 2009 г. Нашими партнерами по проекту являются следующие образовательные учреждения: Ульяновский государственный университет, Ульяновский государственный техникум г. Ульяновск, Профессиональный лицей №10 г. А.Ферри, г. Уфа, Профессиональный лицей №66, г. Оренбург, Машиностроительный техникум г. Бузулука, Самарский авиационный техникум г. Самара, Ульяновский авиационный техникум г. Ирбит, Самарский государственный техникум г. Самары, Ульяновский государственный университет, Самар-Пензенский политехнический институт, Самарский государственный университет, Уфимский государственный авиационный университет, Самар-Пензенский политехнический институт, Самарский государственный университет, Самар-Пензенский политехнический институт, Самарский государственный университет, Самар-Пензенский политехнический институт, Самарский государственный университет, Самар-Пензенский политехнический институт.

В настоящее время, в рамках «Программы развития нанотехнологий в Российской Федерации до 2015 года» (президентская инициатива «Стратегия развития нанотехнологии») утверждена Президентом Российской Федерации 24 апреля 2007 г. № ПР-688), ОАО «Станкомонтаж» в сотрудничестве с другими производителями металлообрабатывающего оборудования ведет активную работу по оснащению учреждений высшего профессионального образования новыми и высокотехнологичными станками, с целью содействия формированию кадровых ресурсов нанотехнологий Российской Федерации и области металлообработки, а также формирования спроса продукции производителей металлообрабатывающего оборудования нового поколения - через образовательную деятельность в вузах.

**А.В. Долгушин,
директор ОАО «Станкомонтаж»,
air@stanki.bashtel.ru**

ВЕСТИ С ВЫСТАВКИ

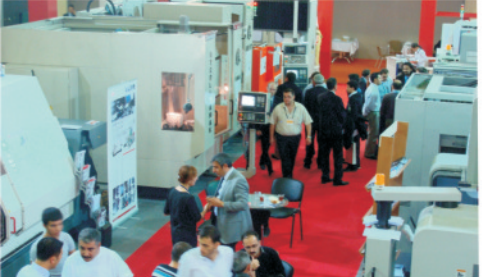
С 12.10.2010г. по 17.10.2010г. в г. Стамбул (Турция) проводилась выставка TATEF 2010

Общая площадь нынешней выставки составила 120 000 м², в ней приняли участие 750 компаний и предприятий, посетили более 70 000 специалистов.

Участие в данной выставке стало для нашего предприятия первым после 10-

летнего отсутствия на турецком рынке.

После визита в сентябре нынешнего года делегации турецкой фирмы «Ак Макина» было принято решение представить на выставке два обрабатывающих центра из нашей программы - 5-осевой станок модели S500U и обрабатываю-



В НЕСКОЛЬКО СТРОК

В рамках поставок оборудования для Объединенной Металлургической Компании (ОМК) получает свое развитие проект «Манстрал». У нас сейчас на ОАО «Трубодеталь» (г. Челябинск), входящем в состав ОМК, проводится заключительный этап пусконаладочных работ станка 3000Н (зав. № 1). В ближайшее время ОАО «Станкомонтаж» примет участие в тендерах на поставки оборудования для изготовления втулочных устройств и люкзаводов для ОАО «Трубодеталь», а также комплекса оборудования для обработки рессор и рессорных листов для ОАО «Чусовской металлургический завод» (г.

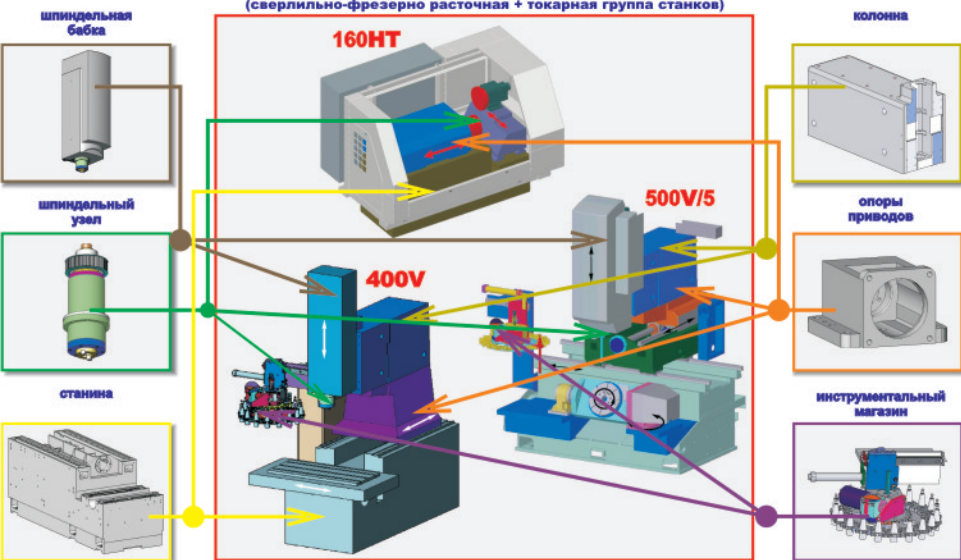
Чусовой), также входящие в состав ОМК. В соответствии с приложением о взаимовыгодном сотрудничестве между ОАО «Стерлитамакская станкостроительная завод», ОАО «Станкомонтаж» и ООО «ЕСМ» (г. Уфа) об организации сборочного производства современных электрохимических станков под эгидой ГК «Роснано» в октябре 2010г. завершился I этап программы сотрудничества - комплексование сборочного участка ООО «ЕСМ» станками производства ОАО «Стерлитамакская станкостроительная завод». В Уфу уже отгружен станок мод. SRB-50, готовится к отгрузке станок 250V. В ноябре ОАО «Станкомонтаж» приступит к работе по второму этапу программы сотрудничества - изготовле-

нию механической структуры (станки и приводы подачи) электрохимических станков. Планируемая программа выпуска станков на участке ООО «ЕСМ» - 50 единиц/год.

В настоящее время ведется переговоры с предприятиями металлургической отрасли такими как: группа компаний «Мечел» и группа компаний «ЕВРАЗ». На данный момент проведены предварительные переговоры, определены направления работы по поставке оборудования и проведена предварительная оценка стоимости проекта. На середину - конец ноября запланировано проведение переговоров, на которых будет принято решение о стратегическом партнерстве и возможных сроках реализации проекта.

Уникальная запатентованная технология модульного проектирования позволяет нам решить задачу высокоэффективного многоменоклаурного производства!

СХЕМА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МОДУЛЕЙ В ПРОЕКТИРОВАНИИ И ИЗГОТОВЛЕНИИ СТАНКОВ С УЧПУ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ (сверлильно-фрезерно расточная + токарная группа станков)



Станки моделей 400V, 160HT, 200HT, 500V, 500H - выделены в отдельное серийное производство

В современном машиностроении актуальным является повышение эффективности обработки деталей машин с учетом параметров качества, производительности и себестоимости. Решение данной проблемы возможно за счет совершенствования конструкции выпускаемых станков и оптимального управления станками при изготовлении деталей.

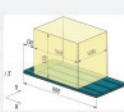
В настоящее время на предприятии разрабатываются и выпускаются станки в виде мехатронных станочных систем с применением модульного принципа и с использованием современных комплектующих изделий российских и зарубежных производителей. При разработке станков учитывались результаты исследований, выполненных в ЭНИМСе, МГТУ «Станин» и УГАТУ.

400V - отличительной особенностью станка является жесткая конструкция, массивное литье и применение LM-направляющих и ШВП фирмы «REXROTH».

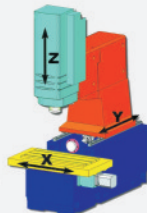
Лучшее решение в своем классе по лучшей цене от 1750 тыс. рублей в базовой комплектации.

Данная модель станка имеет:

- Возможность оснащения поворотными столами для четырехкоординатной обработки.
- Возможность оснащения шупами для измерения детали и инструмента
- Возможность оснащения различными инструментальными магазинами.



Зона резания



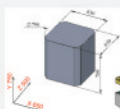
Размер поверхности стола, мм 400x900
 Переменение по координатам, мм 540x400x450
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 7

На сегодняшний день выпущено более 200 станков данной модели.

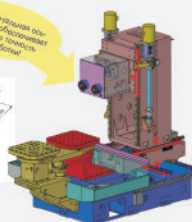
500HS DUBL



Размер поверхности стола, мм Ф500
 Переменение по координатам, мм 650x500x600
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 22,5



Зона резания



500US DUBL - эффективное решение для замены многошпиндельных агрегатных и спецстанков. В данной модели станка возможна установка до четырех одновременно работающих шпинделей с автоматической сменой инструмента, что позволяет обрабатывать до 4-х соосных групп отверстий, либо четыре единичных детали одновременно.

Новая цена от 8000 тыс. рублей в комплектации с двумя шпинделями и механической сменой паллет.

У нас сервисное производство и вы можете заказать станки с доставкой по всей России. Мы работаем с 1990 года. Мы предлагаем лучшие цены и качество. Мы работаем с 1990 года. Мы предлагаем лучшие цены и качество.

Изображения и текст на странице являются иллюстрацией и не являются гарантией качества. Все изображения и текст на странице являются иллюстрацией и не являются гарантией качества.

160HT – самый востребованный станок токарной группы в своем классе. Ежегодный объем продаж до 100 штук. Жесткость станка обеспечивается применением LM-направляющих и ШВП фирмы «REXROTH», а также разнесенными перемещениями по осям.

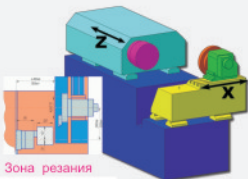
Цена от 1700 тыс. рублей.

Точение взамен шлифования деталей с твердостью HRC до 65 единиц

Различные исполнения:

- обработка штурных заготовок
- обработка деталей из прутка

Возможность оснащения различными револьверными головками в том числе с приводным инструментом.



Зона резания



160HT

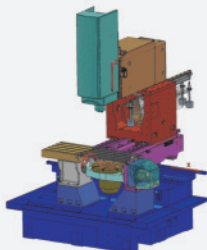
Наибольший диаметр обработки, мм $\Phi 200$
 Перемещение по координатам, мм 200x250(xz)
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 12

Вертикальный обрабатывающий центр модели S500U концепции «ДВА В ОДНОМ» - это уникальное решение для широкого спектра операций: от 3-координатной обработки штифтов (размер рабочего стола 500x600мм, опция 500x1200мм) до 5-координатной обработки импеллеров (двухосевой стол диаметром 500мм). Универсальность S500U обеспечивается сочетанием колонковой системы перемещений и универсального стола, состоящего из рабочего и двух-осевого столов. Экономический эффект от приобретения S500U очевиден: инвестируя всего 77.777 евро. Краткие характеристики: конус шпинделя SK40, главный привод 64/44.5 Нм, 10/7 кВт, частота вращения шпинделя до 8000об/мин., перемещение по осям X=1200мм; Y=500мм; Z=450мм, точность позиционирования по осям X,Y,Z $\pm 0,005$ мм, масса станка 9000кг. Вы избежите, от необходимости приобретения двух отдельно стоящих обрабатывающих центров и получите дополнительную выгоду от экономии производственных площадей и снижения затрат на электроэнергию.

S500U



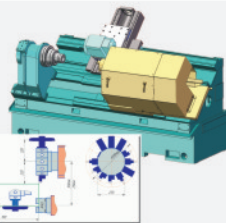
Размер поверхности стола, мм $\Phi 500, 600 \times 500 (1200 \times 500)$
 Перемещение по координатам, мм 700x500x700
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 25



200HTP – наилучшее решение для комплексной обработки деталей (тел вращения) с минимальным влиянием человеческого фактора. Возможность групповой подачи и наличие приводного инструмента делают данное решение незаменимым при серийной обработке сложных деталей. Цена от 3000 тыс. рублей.

Данная модель станка имеет:

- Контрольшпиндель
- Возможность оснащения различными револьверными головками, в том числе с приводным инструментом
- Возможность оснащения различными токарными патронами.



Зона резания

200HTP



Наибольший диаметр обработки, мм $\Phi 280$
 Перемещение по координатам, мм 200x750x700(xzw)
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 12

ECM500



ET500-1 станок электрохимический копировально-прошивочный с числовым программным управлением на базе промышленного компьютера модели ET500-1 предназначен для комплексной обработки малогабаритных деталей из токопроводящих материалов в условиях единичного, мелкосерийного и массового производства. Выполняет операции объемного копирования формы электрода-инструмента на поверхность заготовки с высокой точностью (1...10 мкм) и шероховатостью поверхности в нанометрическом диапазоне, прошивание одиночных и групп отверстий диаметром от 0,3 мм, вырезку фасонных выступов и пазов в заготовке.

Области применения: общее машиностроение, двигателестроение, приборостроение, медицина, инструментальное производство, ювелирная промышленность и др.

Обработка различных металлов и сплавов

Площадь одновременно обрабатываемой поверхности – до 10 см²

Возможность обработки тонкостенных и ажурных деталей

Отсутствие износа инструмента

Отсутствие термического влияния на структуру поверхностного слоя

Система управления на основе КЧПУ

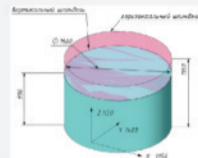
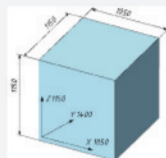
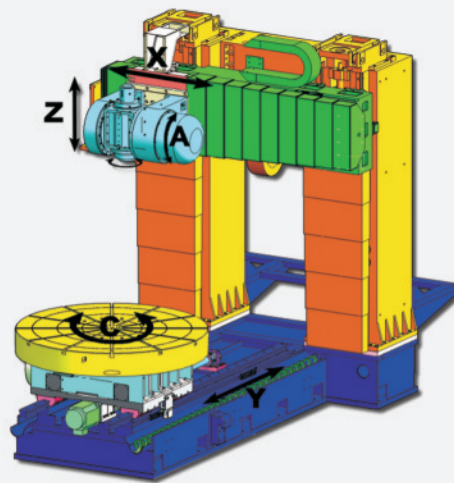
Возможность оснащения системой экологической чистоты процесса.

Электрохимическое копировально-прошивочное станки серии ET производства ООО «ЕСМ» и ОАО «Стерлитамак-М.Т.Е.» позволяют осуществлять обработку практически всех групп используемых в промышленности металлов и сплавов, в том числе высококоррозионных сталей и сплавов, металлокерамики, наноконструированных сплавов, интерметаллидов.

Удобное программное обеспечение и интеллектуальный интерфейс позволяют работать со станком без специального обучения и осуществлять управление (по сетевому протоколу) контроль технического состояния станка.

Опыт работы станков в комплектации _____ дает положительный эффект при массовом производстве.

2000VHT



Зона резания

Размер поверхности стола, мм $\Phi 1600$
 Перемещение по координатам, мм 1300x1400x1100
 Номинальная мощность дв. главного привода, кВт 19

Октябрь 2010 года для стерлитамакских станкостроителей стал юбилейным. Заводу исполнилось 145 лет со дня его основания.

История «Стерлитамакского станкостроительного завода» неразрывно связана с историей всей страны. От полукустарного заводика, выпускавшего в год продукции на полмиллиона рублей, до оснащенного новой техникой машиностроительного предприятия - таков путь завода. Отсчет летописи станкозавода начат в 1865 году в Одессе, а в 1941 году была открыта ее башкирская страница. В самом начале войны предприятие было эвакуировано из прифронтовой полосы в город Стерлитамак. Работники завода свято хранят каждую частичку своей истории, собранной в заводском музее. Особое отношение к экспозиции военных лет, где представлены материалы о тех, кто с завода ушел на фронт и тех, кто 15-летними подростками, не доставая до станков, выпускал продукцию, так необходимую стране.

Сейчас Стерлитамакский станкостроительный практически единственное предприятие отрасли в России, способное производить станки любой технологической сложности, в том числе и обрабатывающие центры с числовым программным управлением (ЧПУ). На протяжении более чем пяти десятилетий он является традиционным экспортером своей продукции. В условиях жесточайшей конкуренции заводу не только удается сохранять экспортный потенциал, но и постоянно расширять географию экспорта. Завод постоянно участвует в самых престижных международных, российских и республиканских машиностроительных выставках, показывая при этом высочайшие результаты. Начиная с 2003 года, продукция станкозавода ежегодно входит в «100 лучших товаров» РФ и РФ.

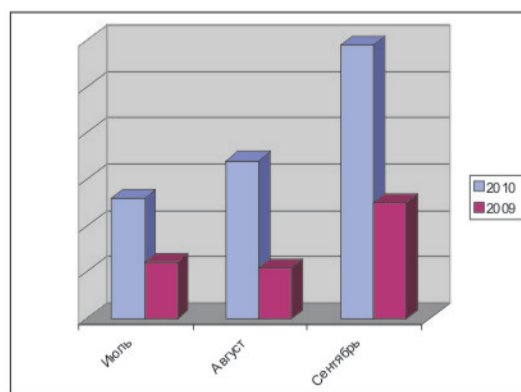
Однако, коллектив станкозавода не останавливается на достигнутом, стараясь в полном объеме выполнять ответственные задачи, которые должны быть реализованы для дальнейшего развития и процветания Башкортостана.

2009 -2010 года для завода выдались непростыми. Мировой финансовый кризис коснулся каждой промышленной отрасли, а машиностроения в большей мере. Многие предприятия заморозили свои потребности в техническом перевооружении, ожидая улучшения ситуации на мировом рынке, что,

145 ЛЕТ НА РЫНКЕ
СТАНКОСТРОЕНИЯ145 ЛЕТ НА СТРАЖЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ

Реализация станков 2009, 2010 года (шт.)

	июль	август	сентябрь
2010	26	34	59
2009	12	11	25



безусловно, сказалось на показателях завода. Однако, несмотря на жесточайшую конкуренцию в станкостроительной сфере и вопреки глобальному экономическому кризису, поразившему обрабатывающие отрасли во всем мире, в 2009 году заводу удалось удержать экспортные показатели на уровне докризисного 2008 года, а по сумме отгруженной на экспорт продукции и увеличить данный показатель. Стабильный рост наблюдается в последние 2-3 года по отгрузке стерлитамакских станков и в страны СНГ: Беларусь, Казахстан, Узбекистан и т.д.

Требованиям современной промышленности отвечает модельный ряд обрабатывающих центров, выпускаемых

2000VHT- обрабатывающий центр с автоматической сменой инструмента (АСИ) и числовым программным управлением (ЧПУ) предназначен для обработки крупногабаритных деталей. За одну установку с высокой производительностью может производиться как токарная обработка на вращающемся столе, так и фрезерная обработка на зафиксированном столе. Область применения: машиностроительные предприятия различных отраслей промышленности.

Данная модель станка имеет:

- Возможность проведения фрезерных, расточных и токарных работ на одном станке;
- Возможность комплексной обработки деталей сложных форм с пяти сторон за одну установку;
- 5-осевую обработку;
- Операции с горизонтальным и вертикальным расположением шпинделя.

на Стерлитамакском станкозаводе, а также паллеты вертикальных ОЦ с различными размерами рабочих столов (мод. 400V, 500V, 600V, 800V). 500V/2 - станок с двумя столами для обрабатываемых деталей, что позволяет повысить производительность труда в 2 раза. 450VТ - двухшпиндельный вертикальный токарный ОЦ - для полной обработки деталей типа "шестерня" и "фланец". Токарные станки с ЧПУ мод. 500VТ, 600VТ, 800VТ, токарный станок для твердого точения мод. 160НТ для обработки деталей твердостью до 65HRC. 800VФ6 - шестикоординатный ОЦ для обработки сложных фасонных поверхностей.

В рекордно краткие сроки были разработаны и произведены обрабатывающие центры для обработки лопаток газовых турбин и авиадвигателей, сложных инструментов моделей 500VB и 1000VBF, которые нашли достойное применение в авиационной промышленности.

Примером новой концепции служит станок модели 2000VHT. На нем возможна токарно-карусельная обработка, фрезерование, сверление, резьбонарезание и расточка. Этот станок проектировали для авиамоторных предприятий, на нем можно обрабатывать любую деталь. В дальнейшем предприятие представит автоматическую, так называемую адаптивную обработку, когда станок сам будет вносить изменения в программу обработки по результатам измерения между циклами обработки детали. Это расширит технологические возможности станка.

Сегодня продукция предприятия пользуется заслуженным успехом.

Коллектив стерлитамакского станкозавода всегда с оптимизмом и новыми надеждами смотрит в будущее. Войдя в список 295-ти системообразующих предприятий, завод надеется на господдержку и на то, что приоритет будет отдан отечественному оборудованию. Девизом станкостроителей во все годы являются известные слова «Основой производства является производство средств производства» и они твердо уверены, что только сохранив отечественную промышленность и сельское хозяйство мы сможем строить новые перспективы и уверенно смотреть в завтрашний день.

Контактные телефоны:

Отдел продаж станкозавода /3473/ 43-91-23
 /3473/ 43-61-11
 Отдел сервисного обслуживания /3473/ 43-91-23
 ОАО "СТАНКОМОНТАЖ" /3473/ 43-18-24
 Отдел продаж продукции /3473/ 43-18-24

E-mail:
 Отдел экспортных продаж export@stanki.bashtel.ru
 Отдел продаж ОЦ market@stanki.bashtel.ru
 Отдел продаж УС stanok@stanki.bashtel.ru
 ОБЭС export.dept@stanki.bashtel.ru
 ОАО "СТАНКОМОНТАЖ" prodazhi@stanki.bashtel.ru
 sm@stanki.bashtel.ru

Государственная инспекция по защите свободы
 и массовой информации Республики Башкортостан.
 Регистрационный номер 37.
 Газета набрана и сверстана в отделе главного конструктора
 ОАО "Стерлитамакский станкостроительный завод"
 Отпечатано в типографии ИТ Сергеева С.А., РБ, г.Салават,
 ул.Ленина,5/11, тел. (3476) 35-31-02.
 Заказ №1989

453103, Российская Федерация,
 РБ, г. Стерлитамак, ул. Элеваторная, 37,
 Факс предприятия: /3473/ 43-76-86,
 Website: www.stanok-mte.ru
 E-mail: mte@stanki.bashtel.ru

Тираж 999 экз.
 Распространяется бесплатно

