



Промышленное
оборудование
с ЧПУ



О компании

Более 25 лет – надежность как система

С 1995 года компания «СТМ» является надежным поставщиком высокотехнологичного оборудования и расходных материалов для металлообработки. Мы зарекомендовали себя как надежного партнера для тысяч промышленных предприятий России.

Наша экспертиза позволяет решать самые нестандартные задачи производств благодаря комплексному подходу к каждому проекту:

- **Полный цикл поддержки.** Помогаем с выбором, обучаем персонал и сопровождаем на всех этапах эксплуатации.
- **Экспертный сервис.** Специалисты «СТМ» прошли стажировки на производствах, чтобы решать задачи быстро и повышать эффективность вашего оборудования.
- **Решения «под ключ».** Проектируем и оптимизируем производства, разрабатываем техкарты и подбираем идеальную конфигурацию.

«СТМ» отличается комплексным подходом и нацеленностью на долгосрочные отношения. Для нас быть надежным партнером – значит быть опорой для бизнеса клиентов на годы вперед»

*Сергей Масюков
генеральный директор СТМ*



STALEX – российский бренд с 25-летней историей. С 2001 года, когда выпускалось лишь несколько моделей, компания выросла в лидера по поставкам оборудования для обработки металла в России.

Масштаб и экспертиза. На складе всегда доступно от 20 до 50 станков с ЧПУ. Штат из 114 специалистов обеспечивает поддержку.

Ассортимент. Более 150 видов станков, производства KNP из качественных комплектующих с многоуровневым контролем качества.

Надежность. Станки **STALEX** работают от небольших мастерских до крупных заводов.



VMC

Вертикальные
фрезерные
станки с ЧПУ

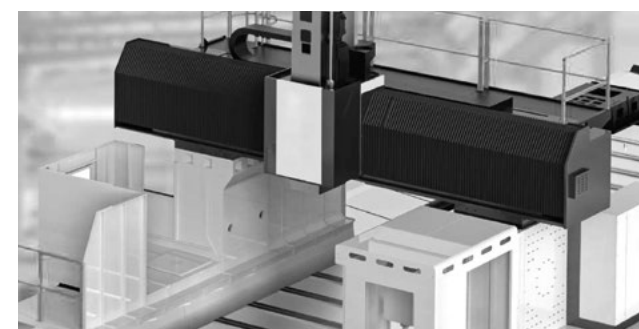
стр.2-7



HBT

Горизонтально-
расточные
станки с ЧПУ

стр.8-11



PM

Фрезерные
центры с ЧПУ
портального типа

стр.12-15



ST | HT

Токарные
обрабатывающие
станки с ЧПУ

стр.16-23



SVL

Токарно-
карусельные
станки с ЧПУ

стр.24-27



Вертикальные фрезерные станки с ЧПУ

Мощность двигателя, кВт	3.7 5.5 7.5 11 15 18.5
Частота вращения, об/мин	6000 8000 10 000 12 000
Длина стола, мм	700-2000
Ширина стола, мм	400-900
Диаметр инструмента, мм	150 200 220
Длина инструмента, мм	300 350

Центры VMC применяются для фрезерования, сверления, растачивания и зенкования металлических корпусных, плитных и дисковых деталей.

Оборудование востребовано в общем и точном машиностроении при серийной и мелкосерийной обработке, легко встраивается в автоматизированные линии с паллетными системами или роботами.



Технологическая гибкость и автоматизация

Благодаря современным системам ЧПУ оператор быстро переналаживает центр с одной партии деталей на другую, минимизируя простои.

Встроенные функции адаптивного управления подачей и контроля износа инструмента повышают надёжность обработки в автоматическом режиме. VMC центры – идеальное решение для гибких производственных ячеек.

Ключевые преимущества

Высокая точность и стабильность. Критически важно для серийного выпуска деталей с жесткими допусками.

Производительность. Достигается за счет автоматической смены инструмента и возможности выполнять несколько операций за один цикл без переустановки детали.

Универсальность. Широкий спектр операций (фрезерование, сверление, нарезание резьбы) и возможность обработки различных материалов – от алюминия до закаленных сталей.

Доступность и компактность. По сравнению с горизонтальными центрами ниже стоимость и меньше занимаемая площадь, что снижает порог входа и упрощает размещение.

Удобство в работе. Хороший обзор рабочей зоны, простая наладка и понятные интерфейсы ЧПУ сокращают время подготовки производства.

Экономическая эффективность и надежность

Конструкция вертикальных фрезерных центров обеспечивает долгий ресурс работы при интенсивных нагрузках благодаря жестким станинам и прецизионным направляющим.

Снижение затрат на оснастку и обслуживание в сочетании с низким процентом брака дает быструю окупаемость оборудования. В итоге предприятие получает стабильное качество продукции при предсказуемых эксплуатационных расходах.



VMC

серия



		VMC-866	VMC-1177	VMC-1377	VMC-1377 pro			VMC-640	VMC-650	VMC-850	VMC-855	VMC-1160	VMC-1165
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Y / Z, мм	850 / 600 / 600	1100 / 700 / 700	1300 / 700 / 700	1300 / 700 / 700			600 / 400 / 400	650 / 500 / 500	800 / 500 / 500	850 / 550 / 550	1100 / 600 / 600	1100 / 650 / 650
	Потребляемая мощность, кВт	18	30	30	30			11	11	15	18	25	25
	Быстрая подача, м/мин	36	24	24	24			24	36	48	48	36	36
	Скорость подачи, мм/мин	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000			1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000
Точность обработки	Точность позиционирования, мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005			±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
	Повторяемость, мм	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003			±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
Шпиндель	Конус шпинделя	BT40	BT40 BT50	BT40 BT50	BT40 BT50			BT40	BT40	BT40	BT40	BT40 BT50	BT40 BT50
	Мощность двигателя, кВт	7.5 / 11	11 / 15	11 / 15	15 / 18.5			3.7 / 5.5	5.5 / 7.5	7.5 / 11	7.5 / 11	11 / 15	11 / 15
	Частота вращения, об/мин	6000 8 000 10 000 12 000						6000 8 000 10 000 12 000					
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	24 30	24 30	24 30	24 30			16	24	24 30	24 30	24 30	24 30
	Диаметр инструмента, мм	150	150	150	220			200	150	150	150	150	150
	Длина инструмента, мм	300	300	300	350			300	300	300	300	300	300
	Масса инструмента, кг	8	8 15	8 15	8 15			8	8	8	8	8 15	8 15
Рабочие размеры	Размер стола, мм	1000 × 550	1200 × 700	1400 × 700	1400 × 700			700 × 400	800 × 500	1000 × 500	1000 × 550	1200 × 600	1200 × 650
	T-образный паз, мм	5-18-100	7-18-100	7-18-100	7-18-100			4-14-100	5-18-100	5-18-100	5-18-100	5-18-100	5-18-130
	Расстояние шпиндель-стойка, мм	650	788	790	790			450	550	550	595	650	690
	Расстояние шпиндель-стол, мм	120-720	130-830	130-830	130-830			120-520	120-620	120-620	120-670	120-720	110-760
	Макс. нагрузка, кг	650	1200	1500	2000			350	500	600	650	900	900
	Диаметр ШВП на осях X / Y / Z, мм	40	40	40	40			32	40	40	40	40	40
Другое	Страна производства	KHP	KHP	KHP	KHP			KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP
	Гарантия на основные узлы, мес	36	36	36	36			36	36	36	36	36	36
	Габариты станка, мм	3050 × 2510 × 2650	3110 × 3645 × 3260	3310 × 3575 × 3260	3310 × 3575 × 3260			2200 × 2050 × 2350	2230 × 2240 × 2450	2570 × 2380 × 2450	2560 × 2430 × 2450	3200 × 2550 × 2600	3200 × 2550 × 2600
	Масса, кг	6000	7500	8000	8000			2900	3700	4800	5500	6500	6500

VMC СЕРИЯ



		VMC-1270	VMC-1580	VMC-1690	VMC-1890
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Y / Z, мм	1200 / 700 / 600	1500 / 800 / 800	1600 / 900 / 800	1800 / 900 / 800
	Потребляемая мощность, кВт	25	50	50	50
	Быстрая подача, м/мин	36	20	12	12
	Скорость подачи, мм/мин	1-10 000	1-10 000	1-10 000	1-10 000
Точность обработки	Точность позиционирования, мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
	Повторяемость, мм	±0.003	±0.003	±0.003	±0.003
Шпиндель	Конус шпинделя	BT40 BT50	BT40 BT50	BT40 BT50	BT40 BT50
	Мощность двигателя, кВт	11 / 18.5	15 / 18.5	15 / 18.5	15 / 18.5
	Частота вращения, об/мин	6000 8 000 10 000 12 000		6000 8 000 10 000 12 000	
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	24 30	24 30	24 30	24 30
	Диаметр инструмента, мм	150	150	150	150
	Длина инструмента, мм	300	350	350	350
	Масса инструмента, кг	8 15	8 15	8 15	8 15
Рабочие размеры	Размер стола, мм	1400 × 700	1700 × 800	1800 × 900	2000 × 900
	Т-образный паз, мм	5-18-140	7-22-110	5-22-165	5-22-165
	Расстояние шпиндель-стойка, мм	700	855	960	960
	Расстояние шпиндель-стол, мм	120-720	150-850	160-960	160-960
	Макс. нагрузка, кг	1000	1000	1600	1600
	Диаметр ШВП на осях X / Y / Z, мм	40	50	55	55
Другое	Страна производства	КНР	КНР	КНР	КНР
	Гарантия на основные узлы, мес	36	36	36	36
	Габариты станка, мм	3550 × 2800 × 3000	4000 × 3000 × 3300	4100 × 3100 × 3500	4870 × 3400 × 3500
	Масса, кг	9000	13 000	14 500	15 500

Стандартная комплектация

- Система ЧПУ | Fanuc (Япония)
- Главный привод | Fanuc (Япония)
- Приводы по осям X, Y, Z | Fanuc (Япония)
- Шпиндель | Royal / Kenturn / Fuka (Тайвань)
- Шпиндельный подшипник | NSK (Япония) / SKF (Швеция)
- ШВП | PMI / Hiwin (Тайвань)
- Подшипник ШВП | Nachi (Япония)
- Направляющие качения | PMI / Hiwin (Тайвань)
- Инструментальный магазин | Okada / Relib (КНР)
- Стружечный конвейер | Gubote (КНР)
- Система смазки | Baotn (КНР)
- Пневматика | SMC (Япония)
- Кондиционер электрошкафа | Tongfei (КНР)
- Электрические компоненты | Schneider Electric (Франция)

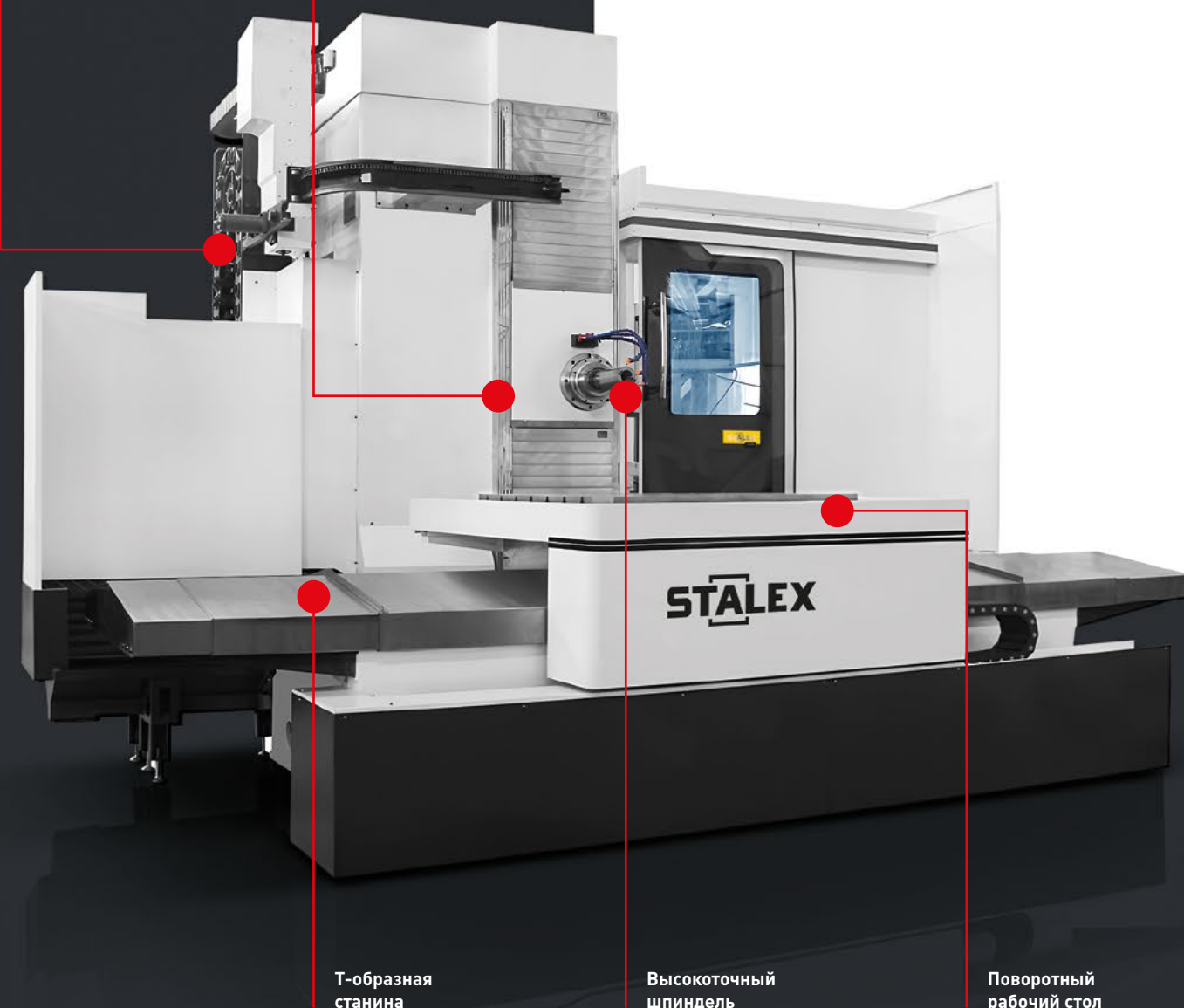
Дополнительные опции

- Сенсорный экран 15 дюймов | Fanuc (Япония)
- Сиситема ЧПУ | Siemens (Германия) / GSK (КНР)
- Система измерения инструментов Renishaw (Великобритания)
- Автоматическая система измерения заготовок Renishaw (Великобритания)
- Шпиндель BT50 | Royal / Kenturn / Fuka (Тайвань)
- Инструментальный магазин BT50 | Okada / Relib (КНР)
- Оптические линейные шкалы по осям X/Y/Z Heidenhain (Германия)

Мощность двигателя, кВт	18.5 22 25 30
Частота вращения, об/мин	10-2500
Длина стола, мм	1200 1600
Ширина стола, мм	1400 1800
Макс. нагрузка, кг	5000 15 000

Инструментальный магазин

Линейные направляющие для осей X, Z



Т-образная станина

Высокоточный шпиндель

Поворотный рабочий стол

Горизонтально-расточные станки с ЧПУ

Высокоточные крупногабаритные станки с продольным столом. Конструкция типа «перевернутая Т» дополнена поворотным столом с ЧПУ и системой, способной выполнять четырёхосную одновременную интерполяцию.

Станок идеально подходит для многосторонней обработки средних и крупных деталей: расточки, фрезерования, сверления, нарезания резьбы. Применяется в общем машиностроении, вагоностроении, строительной и горнодобывающей отраслях, энергетическом машиностроении (турбины), судостроении, производстве сталелитейного, оборонного и крупногабаритного экологического оборудования.

STALEX
CNC

Особенности конструкции

Станина, стойка, салазки, стол и передняя бабка изготавливаются из высококачественного чугуна с использованием песчанно-смоляных форм и проходят обработку старением для снятия напряжений. Конструкция оптимизирована методом конечно-элементного анализа с усиленной ребристой структурой.

Стойка имеет двухслойную конструкцию с крупным поперечным сечением. Внутренняя стенка усилена ребрами в виде сотовой структуры, что обеспечивает высокую стойкость к скручиванию и изгибу.

Передняя бабка уравнивается системой цепных механизмов и гидравлическим цилиндром, что улучшает динамическую реакцию и стабильность.

Шпиндель и смена инструмента

Для шпинделя горизонтального расточно-фрезерного станка серии НВТ используется двухступенчатое переключение передач в сочетании с косозубой зубчатой передачей с большим модулем, с диапазоном скоростей от 10 до 2500 об/мин, высоким выходным моментом, а также возможностью работы в условиях резания при тяжелых режимах.

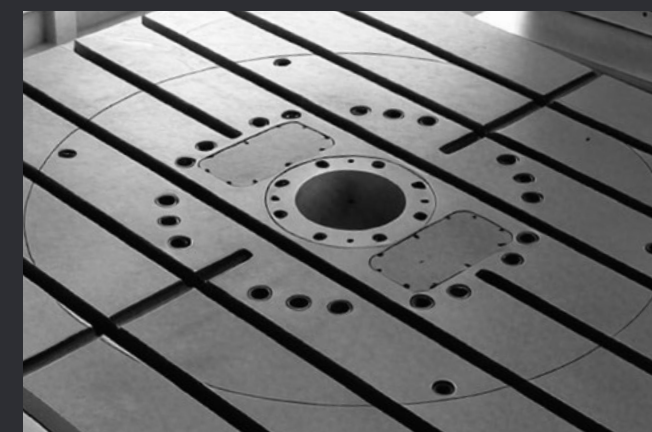
Станок оснащен стандартным устройством автоматической смены инструмента (АСИ) и инструментальным магазином на 40 позиций (опционально 60). Используется конус BT50 с зажатием, выполняемым дисковой пружиной, и с гидравлическим механизмом отпускания, что обеспечивает эффективную и стабильную смену инструмента.



Рабочий стол

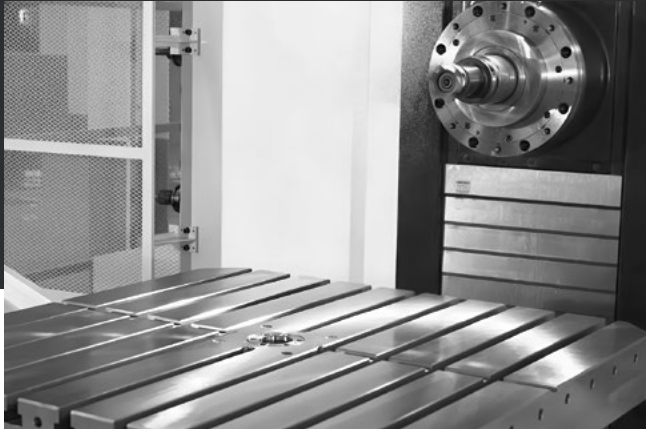
Оснащенные высокоточным поворотным столом, станки серии НВТ достигают отличной точности индексирования и позиционирования, в полной мере демонстрируя свои уникальные возможности для механообработки.

Для надежной фиксации рабочего стола используются Т-образные болты в сочетании с гидравлическим давлением.



НВТ

СЕРИЯ



		НВТ110	НВТ130
Параметры работы оборудования	Ход стола по оси X, мм	2000	3000
	Ход шпиндельной бабки по оси Y, мм	1600	2000
	Продольное перемещение стойки по оси Z, мм	1500	1600
	Осевое перемещение шпинделя по оси W, мм	550	700
	Поворот рабочего стола по оси B	360°	360°
	Потребляемая мощность, кВт	80	85
	Быстрая подача X / Y / Z / W, м/мин	10 / 10 / 10 / 6	10 / 10 / 10 / 6
	Скорость подачи X / Y / Z / W, м/мин	6 / 6 / 6 / 4	6 / 6 / 6 / 4
Точность обработки	Точность позиционирования X / Y / Z / W, мм	0.03 / 0.02 / 0.02 / 0.022	0.035 / 0.025 / 0.02 / 0.025
	Точность позиционирования по оси B	10"	10"
	Повторяемость X / Y / Z / W, мм	0.018 / 0.013 / 0.013 / 0.018	0.02 / 0.015 / 0.015 / 0.018
	Повторяемость по оси B	6"	6"
Шпиндель	Конус шпинделя	BT50	BT50
	Диаметр шпинделя, мм	110	130
	Мощность двигателя, кВт	18.5 / 22	25 / 30
	Частота вращения, об/мин	10-2500	10-2500
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	40 60	40 60
Рабочие размеры	Размер стола, мм	1200 × 1400	1600 × 1800
	Т-образный паз, мм	22	28
	Расстояние центральная ось шпинделя-стол, мм	0-1600	0-2000
	Расстояние шпиндель-центральная ось стола, мм	600-2100	800-2400
	Макс. нагрузка, кг	5000	15 000
Другое	Страна производства	КНР	КНР
	Масса, кг	28 000	38 000

Стандартная комплектация

- Система ЧПУ | Siemens (Германия)
- Подшипники шпинделя | NSK (Япония)
- Подшипники ШВП | NSK (Япония)
- ШВП | THK (Тайвань)
- Линейные направляющие | THK (Тайвань)
- Датчик угла поворота рабочего стола | FAGOR (Испания)
- Стопорные гайки
- Поворотное соединение | Rotoflex (Италия)
- Автоматическая система смазки
- Маслоохладитель
- Инструментальный магазин на 40 инструментов | Roju (Тайвань)
- Гидравлическая установка
- Пневматическая система | Airtac (Тайвань)
- Рабочий стол | Xili (КНР)
- Высококачественные зубчатые передачи для передней бабки
- Высококачественный шпиндель

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Fanuc (Япония) / KND (КНР) / Syntec (Тайвань)
- Инструментальный магазин на 60 позиций | Roju (Тайвань)
- Голова для обработки торцов с ЧПУ
- Линейная шкала осей X / Y / Z FAGOR (Испания) / Heidenhain (Германия)
- СОЖ для пропускания через центр шпинделя
- Шпиндель с пропусканием СОЖ через центр (20 бар)

Обработывающие центры с ЧПУ портального типа

Мощность двигателя, кВт	11 15 18.5 22 26
Частота вращения, об/мин	3000 4000 6000
Длина стола, мм	1600-9000
Ширина стола, мм	1200-2200
Макс. нагрузка, кг	1400-32 000

Данная серия станков выполнена с фиксированным порталом и подвижным столом, что гарантирует высокую жесткость, повышенный крутящий момент и исключительную точность. Такое конструктивное решение позволяет минимизировать вибрации даже при самых агрессивных режимах резания.

Кроме того, отсутствие перемещения массивного портала положительно сказывается на долговечности направляющих. Благодаря этому достигается стабильность обработки на протяжении всей рабочей зоны.

Материалы и литье

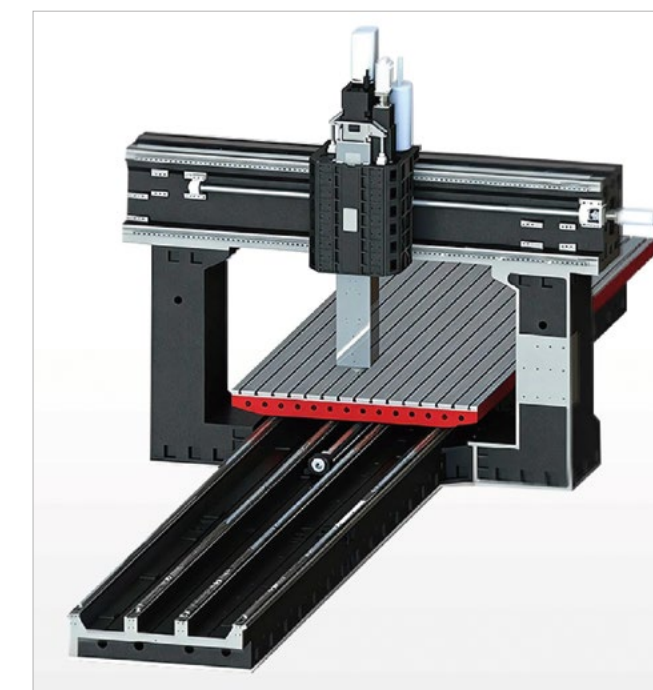
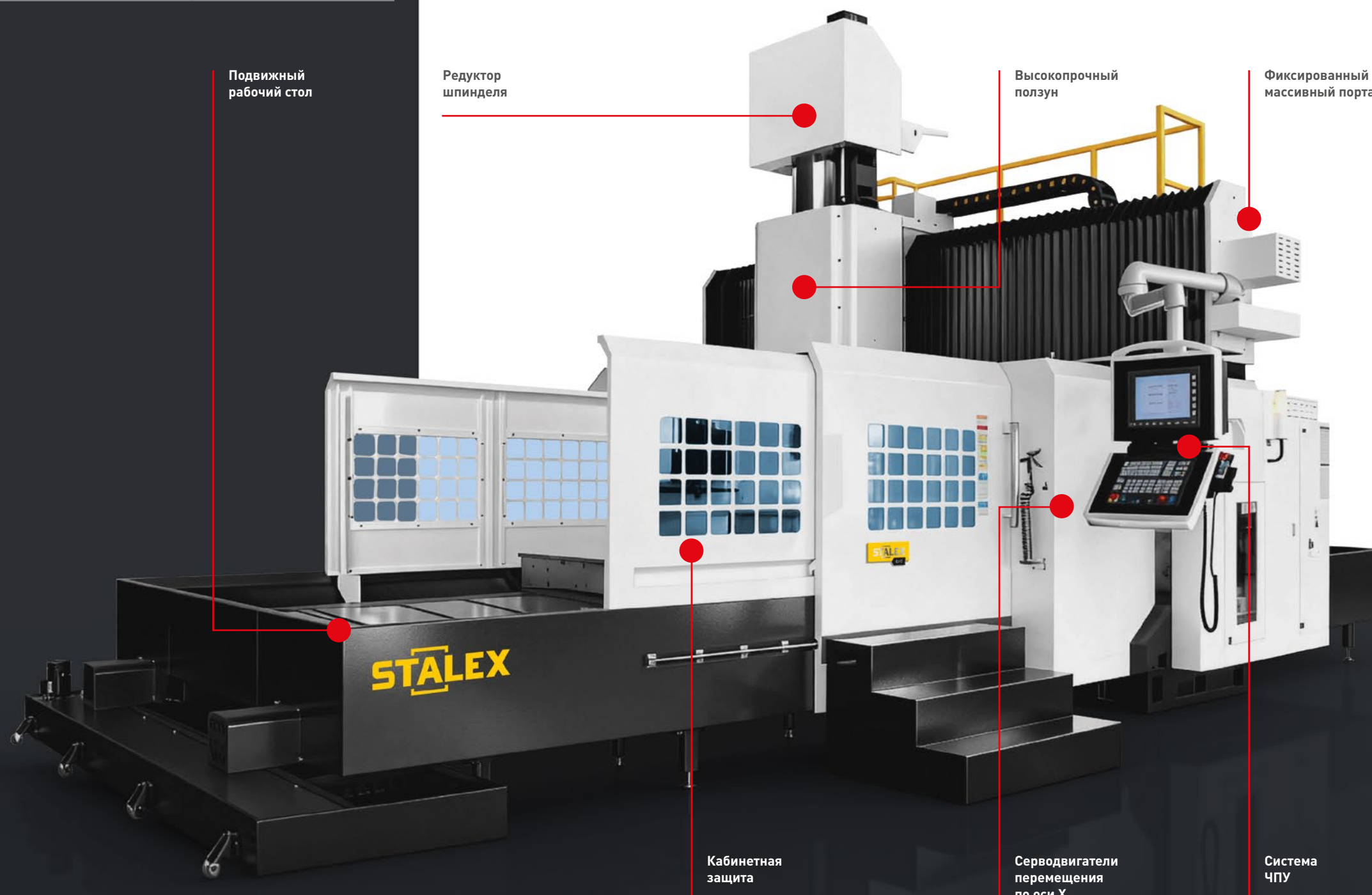
Основные узлы – станина, колонны, салазки, шпиндельная бабка и стол – изготавливаются методом литья из высокопрочного чугуна с использованием холодно-твердеющих смесей (формовка по смоляным связующим). Это обеспечивает выдающуюся износостойкость и долговременную геометрическую стабильность.

Применение данной технологии литья позволяет получать детали с идеально гладкой поверхностью без дополнительной механической обработки. В результате внутренние напряжения в материале минимальны, что исключает коробление узлов спустя годы эксплуатации.

Системы перемещения и балансировки

По осям X и Y применены усиленные линейные роликовые направляющие, а ось Z – с жесткой рельсовой направляющей для максимальной опоры. Такая комбинация направляющих обеспечивает плавность хода при позиционировании.

По обеим сторонам шпиндельной бабки установлены устройства балансировки, обеспечивающие быструю реакцию по оси Z. Эти балансировочные механизмы практически полностью компенсируют вес шпиндельной группы, что снижает нагрузку на сервопривод. В результате повышается ускорение по вертикальной оси и сокращается время цикла при глубинном фрезеровании.



Области применения и возможности

Оборудование идеально подходит для высокоточной обработки крупногабаритных деталей в аэрокосмической, автомобильной, инструментальной, упаковочной, горнодобывающей и других отраслях. Станок способен в автоматическом режиме выполнять сложные многооперационные процессы: фрезерование, сверление, раст очку и нарезание резьбы.

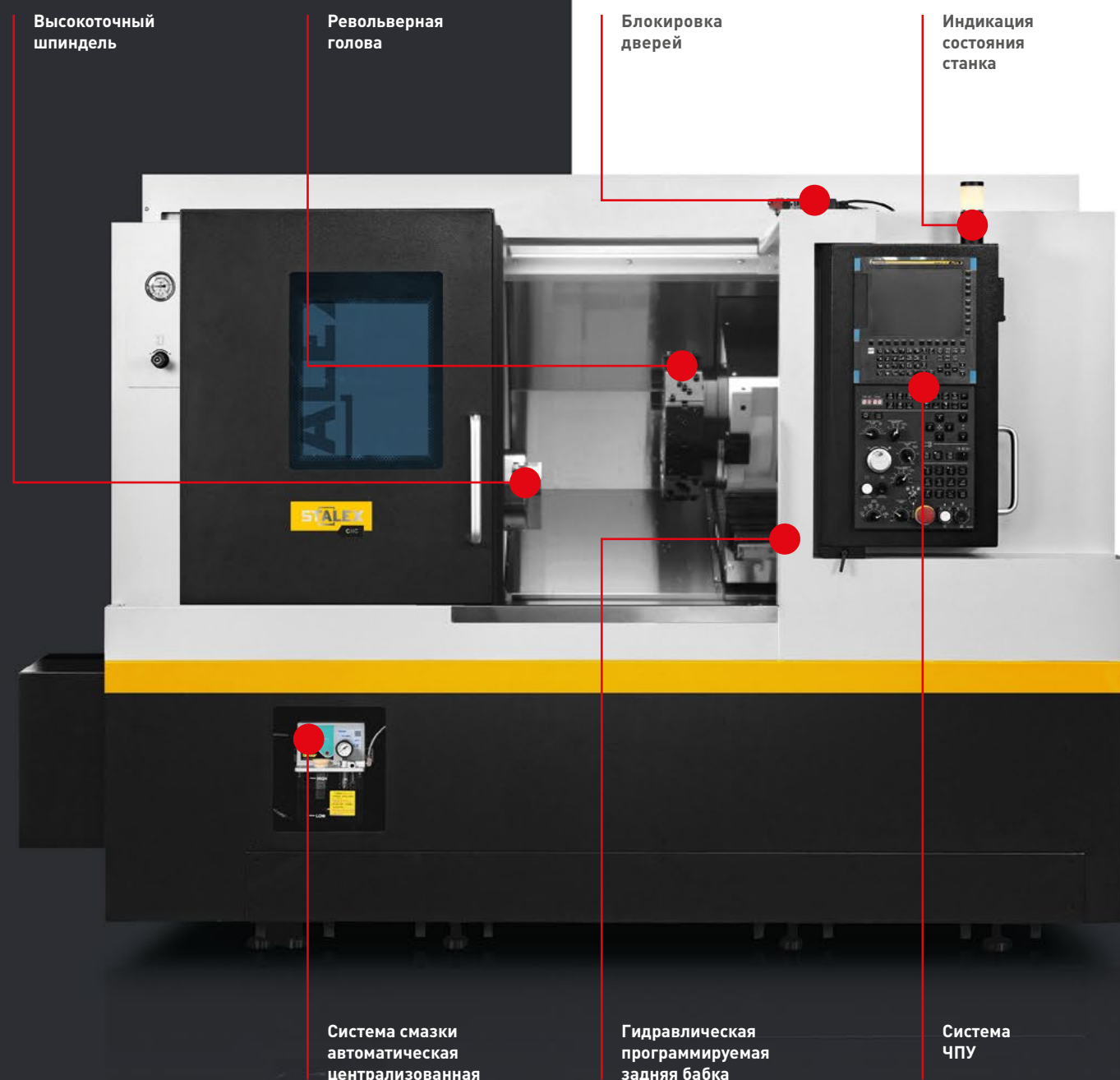
Станок легко интегрируется в гибкие производственные ячейки благодаря совместимости с большинством систем ЧПУ. Это позволяет оперативно перенастраивать оборудование под выпуск разных типов продукции без остановки основного цикла. Отдельные модели оснащены четырехнаправляющей системой с высокой антиторсионной жесткостью, что позволяет обрабатывать тяжелые заготовки, уверенно вести черновое резание с большими нагрузками и получать превосходное качество поверхности при чистовой обработке.

PM СЕРИЯ



			PM1516	PM1530	PM2514	PM2019	PM3019	PM3022	PM6022	PM3030	PM5030	PM9030
Параметры работы оборудования	Ход по оси	X, мм	1600	3000	2600	2100	3100	3100	6200	3200	5200	9200
		Y, мм	1500	1500	1400	1900	1900	2500	2500	3150 3400	3150 3400	3150 3400
		Z, мм	750 500	750 500	800	900	900	1000	1000	1000 1250	1000 1250	1000 1250
	Быстрое перемещение X / Y / Z, м/мин		12 / 12 / 8	12 / 12 / 8	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	12 / 12 / 10	10 / 12 / 10	10 / 12 / 10	10 / 12 / 10	8 / 12 / 10
	Скорость резания, мм/мин		1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000	1-8000
Точность обработки	Точность позиционирования	X, мм/м	±0.02	±0.03	±0.018	±0.016	±0.02	±0.025	±0.04	±0.025	±0.035	±0.055
		Y, мм/м	±0.02	±0.02	±0.015	±0.015	±0.015	±0.02	±0.02	±0.025	±0.025	±0.025
		Z, мм/м	±0.02	±0.02	±0.015	±0.015	±0.015	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02	±0.02
	Повторяемость	X, мм	±0.015	±0.02	±0.012	±0.012	±0.012	±0.016	±0.028	±0.016	±0.024	±0.0140
		Y, мм	±0.015	±0.015	±0.01	±0.01	±0.01	±0.012	±0.012	±0.016	±0.016	±0.016
		Z, мм	±0.015	±0.015	±0.01	±0.01	±0.01	±0.012	±0.012	±0.012	±0.012	±0.012
Шпиндель	Конус шпинделя		BT50-160	BT50-160	BT50-190	BT50-190	BT50-190	BT50-190	BT50-190	BT50-210	BT50-210	BT50-210
	Мощность двигателя, кВт		11, 15	11, 15	15, 18.5	15, 18.5	15, 18.5	15, 18.5 22, 26	15, 18.5 22, 26	22, 26	22, 26	22, 26
	Частота вращения, об/мин		6000 / 3000	6000 / 3000	6000	6000	6000	6000	6000	4000	4000	4000
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.		24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Рабочие размеры	Размер стола, мм		1600 × 1300	3000 × 1300	2500 × 1200	2000 × 1500	3000 × 1500	3000 × 1800	6000 × 1800	3000 × 2200	5000 × 2200	9000 × 2200
	Т-образный паз, мм		22	22	22	22	22	28	28	28	28	28
	Расстояние шпиндель-стол, мм		150-900 150-650	150-900 150-650	150-950	150-1050	150-1050	200-1200	200-1200	250-1250 250-1500	250-1250 250-1500	250-1250 250-1500
	Расстояние между колоннами, мм		1600	1600	1400	1900	1900	2200	2200	3000	3000	3000
	Макс. нагрузка, кг		1600	2400	5000	5000	8000	10 000	15 000	10 000	17 000	32 000
Другое	Страна производства		KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP

Мощность двигателя, кВт	7.5 11 12.5 15 18.5 18.8 22 26 30 37
Частота вращения, об/мин	1200-5000
Диаметр вращения над станиной / суппортом, мм	510-850 / 260-620
Диаметр патрона, мм	6 8 10 12 15 18 21
Длина обработки, мм	300-5050
Диаметр обработки, мм	300-780



Токарные обрабатывающие станки с ЧПУ

Серия токарных станков с ЧПУ включает модели с револьверной головой, токарно-фрезерные комбинированные, а также двухшпиндельные токарно-фрезерные агрегаты. Это высокопроизводительные машины, созданные на основе передовых отраслевых решений.

Благодаря модульной конструкции, достигается широкая вариативность токарно-фрезерной обработки за счет разных комбинаций узлов. Компактная конструкция сохраняет удобное рабочее пространство, а высокая взаимозаменяемость компонентов между моделями упрощает масштабирование.

Преимущества

Станина. Коробчатая, литая, горизонтальная – низкие вибрации, высокая жесткость, стабильная точность.

Шпиндель. В стандарте – надежный механический втулочно-го типа; опционально – высокомоментный с прямым приводом и принудительным охлаждением (подбирается под задачи).

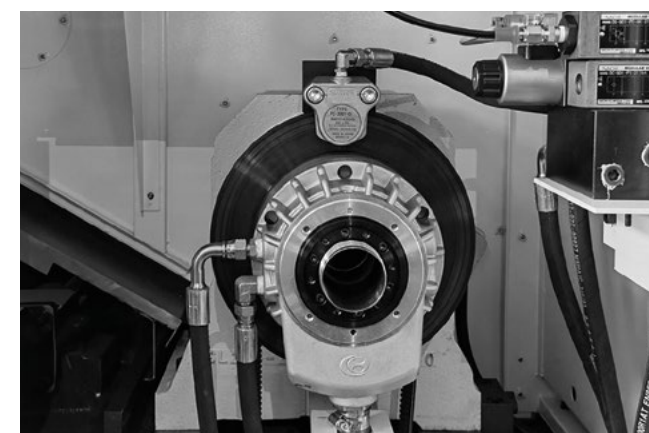
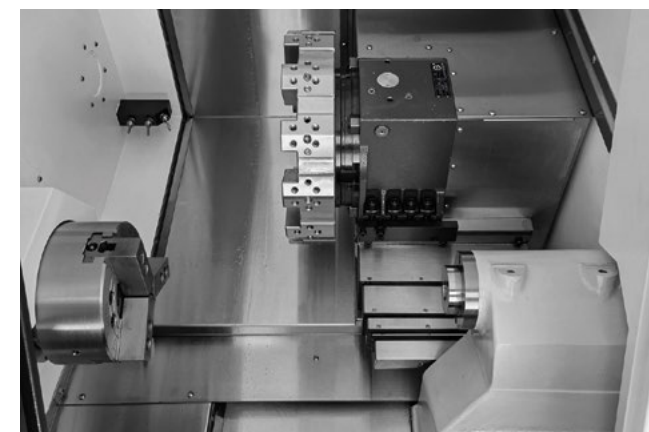
Револьверная голова. Интегрированная, с трехсегментным дуговым кулачковым механизмом, обеспечивающим высокую точность позиционирования. Стандартно выдерживает давление СОЖ до 70 кг/см² (готова к высоконапорному охлаждению).

Направляющие и винтовые пары. По всем осям – роликовые линейные направляющие высокой жесткости; винтовые пары – с предварительно нагруженными двойными гайками и предварительным растяжением.

Задняя бабка. Гидравлическая, с функцией определения положения, высокое усилие выталкивания, легко регулируемый ход.

Модульность и расширяемость. Решение любых задач – от базовой 3-осевой токарной обработки до работы с серво/гидрозадней бабкой, двухшпиндельной обработкой с противоположной стороны и токарно-фрезерной с осью Y.

Готовность к автоматизации. Конструкция адаптирована для установки манипуляторов, лотков, складов заготовок – удобно как для предварительного оснащения, так и для последующего добавления различных роботов загрузки/выгрузки.



Дополнительные опции

Станки оснащены интерфейсами для подключения дополнительных модулей автоматизации: роботизированная колонна для загрузки / выгрузки, автодверь, устройство автоматического приема деталей, шуп, система онлайн-контроля заготовок, транспортер готовых изделий, линейные шкалы и др.

Это облегчает расширение функционала и позволяет достичь высокой производительности при оптимальных затратах.



ST СЕРИЯ

Y – обработка по оси Y
L – увеличенная длина обработки
S – токарный станок с двумя шпинделями
D – комбинированный токарно-фрезерный станок



		ST-160	ST-160Y	ST-200	ST-200L	ST-203	ST-205	ST-205Y	ST-205SY	ST-205SD	ST-205S	ST-205D
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Y / Z, мм	180+20 / – / 360	180+10 / ±45 / 340	180+20 / – / 360	180+20 / – / 540	190+10 / – / 350	190+10 / – / 550	185+15 / ±50 / 550	185+15 / ±50 / 550	185+15 / – / 540	185+15 / – / 540	185+15 / – / 570
	Быстрая подача X / Y / Z, м/мин	30 / – / 30	30 / 15 / 30	30 / – / 30	30 / – / 30	30 / – / 30	30 / – / 30	30 / 12 / 30	30 / 12 / 30	30 / – / 30	30 / – / 30	30 / 12 / 30
Точность обработки	Точность позиционирования X / Z, мм/м	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008	±0.005 / ±0.008
	Повторяемость X / Z, мм	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004	±0.002 / ±0.004
Шпиндель основной / задний	Диаметр патрона, дюйм	6 / –	6 / –	8 10 / –	8 10 / –	8 10 / –	8 10 / –	8 10 / –	8 10 / 6	8 10 / 6	8 10 / 6	8 10 / –
	Торец шпинделя	A2-5 / –	A2-5 / –	A2-6 / –	A2-6 / –	A2-6 / –	A2-6 / –	A2-6 / –	A2-6 / A2-5	A2-6 / A2-5	A2-6 / A2-5	A2-6 / –
	Диаметр отверстия в шпинделе, мм	56 / –	56 / –	66 / –	66 / –	66 / –	66 / –	63 / –	63 / 56	63 / 56	63 / 56	63 / –
	Отверстие под тяговую штангу, мм	45 / –	45 / –	52 / –	52 / –	52 / –	52 / –	52 / –	52 / 45	52 / 45	52 / 45	52 / –
	Мощность двигателя, кВт	7.5 / –	20 / –	11 / –	11 / –	11, 15 / –	11, 15 / –	11, 15 / –	11, 15 / 12.5	11, 15 / 12.5	11, 15 / 12.5	11, 15 / –
	Частота вращения, об/мин	5000 / –	5000 / –	4000 / –	4000 / –	4500 / –	4500 / –	4500 / –	4500 / 5000	4500 / 5000	4500 / 5000	4500 / –
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	8 12	12	8 12	8 12	8	8	12	12	12	12	12
	Макс. квадратный хвостовик, мм	25 × 25	20 × 20	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25
	Макс. круглый хвостовик, мм	32	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
Задняя бабка	Ход задних кулачков по оси Z, мм	–	–	–	–	270	470	500	–	–	–	500
	Конус втулки задней бабки	–	–	–	–	MT4	MT4	MT4	–	–	–	MT4
Рабочие размеры	Диаметр вращения над станиной, мм	510	600	510	510	550	550	700	700	630	630	630
	Диаметр вращения над суппортом, мм	260	255	260	260	290	290	390	390	300	300	300
	Макс. длина обработки, мм	340	300	330	500	330	530	530	530	530	530	530
	Макс. диаметр обработки, мм	360	300	360	360	380	380	370	370	370	370	370
Другое	Страна производства	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP
	Гарантия на основные узлы, мес	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36
	Габариты станка, мм	1810 × 1600 × 1690	1810 × 1600 × 1870	1810 × 1600 × 1690	2022 × 1600 × 1690	2300 × 1720 × 1740	2500 × 1720 × 1740	2585 × 1750 × 1870	2685 × 1750 × 1870	2685 × 1750 × 1745	2685 × 1750 × 1745	2685 × 1750 × 1745
	Масса, кг	2950	3250	2950	3200	3600	3900	4150	4530	4360	4280	3900

HT СЕРИЯ

Y – обработка по оси Y
S – токарный станок с двумя шпинделями
D – комбинированный токарно-фрезерный станок



		HT-2600	HT-3000	HT-2600D	HT-3000D	HT-2600Y	HT-3000Y	HT-2600SD	HT-3000SD	HT-2600SY	HT-3000SY
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Y, мм	250+20 / –	250+20 / –	255+15 / –	255+15 / –	260+10 / ±50	260+10 / ±50	255+15 / –	255+15 / –	260+10 / ±50	260+10 / ±50
	Ход по оси Z, мм	850 1150 1550 2050 3050	825 1125 1525 2025 3025	850 1150 1550 2050 3050	825 1125 1525 2025 3025	845 1145 1545 2045 3045	800 1100 1500 2000 3000	810 1110 1510 2010 3010	785 985 1485 1985 2985	810 1110 1510 2010 3010	785 985 1485 1985 2985
	Быстрая подача X / Y / Z, м/мин	24 / – / 24	24 / – / 24	24 / – / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / 12 / 24	24 / – / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / 12 / 24
Точность обработки	Точность позиционирования X / Z, мм/м	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008
	Повторяемость, мм	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008
Шпиндель основной / задний	Диаметр патрона, дюйм	10 / –	12 15 / –	10 / –	12 15 / –	10 / –	12 15 / –	10 / 8	12 15 / 8	10 / 8	12 15 / 8
	Торец шпинделя	A2-8 / –	A2-11 / –	A2-8 / –	A2-11 / –	A2-8 / –	A2-11 / –	A2-8 / A2-6	A2-11 / A2-6	A2-8 / A2-6	A2-11 / A2-6
	Диаметр отверстия в шпинделе, мм	91 / –	127 / –	91 / –	127 / –	91 / –	127 / –	91 / 66	127 / 66	91 / 66	127 / 66
	Отверстие под тяговую штангу, мм	75 / –	91 / –	75 / –	91 / –	75 / –	91 / –	75 / 52	91 / 52	75 / 52	91 / 52
	Мощность двигателя, кВт	15, 18.5 / –	15, 18.5 / –	15, 18.5 / –	15, 18.5 / –	15, 18.5 / –	15, 18.5 / –	15, 18.5 / 18.8	15, 18.5 / 18.8	15, 18.5 / 18.8	15, 18.5 / 18.8
	Частота вращения, об/мин	3500 / –	2500 / –	3500 / –	2500 / –	3500 / –	2500 / –	3500 / 5000	2500 / 5000	3500 / 5000	2500 / 5000
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
	Макс. квадратный хвостовик, мм	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25
	Макс. круглый хвостовик, мм	40	40	40 50	40 50	40 50	40 50	40 50	40 50	40 50	40 50
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки, мм	120	120	120	120	120	120	–	–	–	–
	Конус втулки задней бабки	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5	MT5	–	–	–	–
Рабочие размеры	Диаметр вращения над станиной, мм	695	695	695	695	750	750	695	695	750	750
	Диаметр вращения над суппортом, мм	420	420	420	420	350	350	420	420	350	350
	Макс. длина обработки, мм	840 1140 1540 2040 3040	815 1115 1515 2015 3015	820 1120 1520 2020 3020	795 1095 1495 1995 2995	835 1135 1535 2035 3035	810 1110 1510 2010 3010	760 1060 1460 1960 2960	735 1035 1435 1935 2935	800 1100 1500 2000 3000	775 1075 1475 1975 2975
	Макс. диаметр обработки, мм	500	460	460	460	460	460	460	460	460	460
Другое	Страна производства	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP
	Гарантия на основные узлы, мес	36	36	36	36	36	36	36	36	36	36
	Длина станка, мм	3580 3846 4520 5020 6020	3580 3846 4520 5020 6020	3580 3846 4520 5020 6020	3580 3846 4520 5020 6020	3580 3848 4520 5020 6020	3580 3848 4520 5020 6020	3680 3946 4520 5120 6120	3680 3946 4520 5120 6120	3680 3946 4520 5120 6120	3680 3946 4520 5120 6120
	Ширина и высота станка, мм	2025 × 1786	2025 × 1786	2025 × 1786	2025 × 1786	2025 × 1898	2025 × 1898	2050 × 1786	2050 × 1786	2025 × 1898	2025 × 1898
	Масса, кг	6200 6800 7220 7750 8750	6280 6880 7300 7830 8780	6200 6800 7220 7750 8700	6280 6880 7300 7830 8780	6550 7250 7670 8280 9230	6730 7330 7750 8360 9310	6650 7250 7670 8280 9230	6730 7730 7750 8360 9310	6850 7450 7870 8480 9430	6930 7530 7980 8560 9510

HT

СЕРИЯ

Y – обработка по оси Y
S – токарный станок с двумя шпинделями
D – комбинированный токарно-фрезерный станок



		HT-4000	HT-5000	HT-4000D	HT-5000D	HT-4000Y	HT-5000Y
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Y, мм	390+20 / –	390+20 / –	390+20 / –	390+20 / –	390+20 / ±80	390+20 / ±80
	Ход по оси Z, мм	1150 1650 2150 3150 4150 5150	1150 1650 2150 3150 4150 5150	1150 1650 2150 3150 4150 5150	1150 1650 2150 3150 4150 5150	1048 1548 2048 3048 4048 5048	1048 1548 2048 3048 4048 5048
	Быстрая подача X / Y, м/мин	12 / –	12 / –	12 / –	12 / –	12 / 6	12 / 6
	Быстрая подача Z, м/мин	20 16 12 12 12 12	20 16 12 12 12 12	20 16 12 12 12 12	20 16 12 12 12 12	20 16 12 12 12 12	20 16 12 12 12 12
Точность обработки	Точность позиционирования X / Z, мм/м	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008	±0.006 / ±0.008
	Повторяемость, мм	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008	±0.008
Шпиндель	Диаметр патрона, дюйм	15 18	21	15 18	21	15 18	21
	Торец шпинделя	A2-11	A2-15	A2-11	A2-15	A2-11	A2-15
	Диаметр отверстия в шпинделе, мм	126	205	126	205	126	205
	Отверстие под тяговую штангу, мм	115	180	115	180	115	180
	Мощность двигателя, кВт	22, 26 30, 37	30, 37	22, 26 30, 37	30, 37	22, 26 30, 37	30, 37
	Частота вращения, об/мин	2000 1500	1200	2000 1500	1200	2000 1500	1200
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	10 12	10 12	12	12	12	12
	Макс. квадратный хвостовик, мм	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32
	Макс. круглый хвостовик, мм	50 60	50 60	50	50	50	50
Задняя бабка	Ход пиноли задней бабки, мм	120 150	120 150	120 150	120 150	120 150	120 150
	Конус втулки задней бабки	MT5 MT6	MT5 MT6	MT5 MT6	MT5 MT6	MT5 MT6	MT5 MT6
Рабочие размеры	Диаметр вращения над станиной, мм	850	850	850	850	850	850
	Диаметр вращения над суппортом, мм	650	650	650	650	620	620
	Макс. длина обработки, мм	1100 1600 2100 3100 4100 5100	1050 1150 2050 3050 4050 5050	985 1485 1985 2985 3985 4985	935 1435 1935 2935 3935 4935	925 1425 1925 2925 3925 4935	875 1375 1875 2875 3875 4875
	Макс. диаметр обработки, мм	780	780	700	700	460	460
Другое	Страна производства	КНР	КНР	КНР	КНР	КНР	КНР
	Гарантия на основные узлы, мес	36	36	36	36	36	36

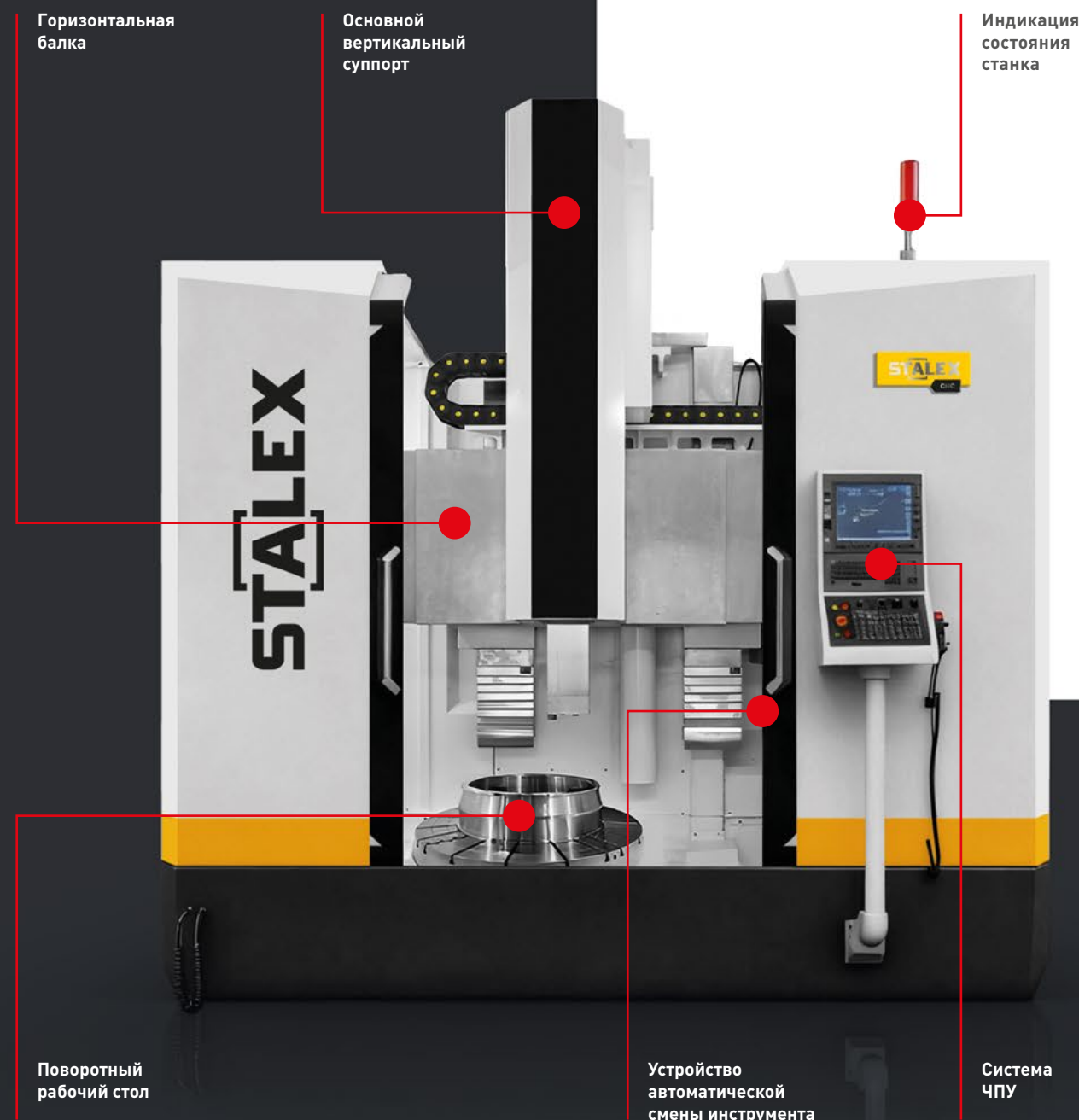
Стандартная комплектация

- Система ЧПУ | Fanuc (Япония)
- Главный двигатель | Fanuc (Япония)
- Приводы по осям X, Z | Fanuc (Япония)
- Шпиндель | Stalex CNC (КНР)
- Усиленная 8 или 12 позиционная сервоуправляемая револьверная голова | Stalex CNC (КНР)
- ШВП | PMI / THK (Тайвань)
- Подшипники шпинделя | SKF / NSK / Kooyo (Япония)
- Подшипники ШВП | SKF / NSK / Kooyo (Япония)
- 8-дюймовый полый гидравлический патрон
- Гидравлическая система | Нуко (КНР)
- Гидравлический патрон, гидравлический цилиндр Autogrip (Тайвань) , Auto chuck (КНР)
- Стружечный конвейер | Qiwo (КНР)
- Система смазки | IShan (Тайвань)
- Клиновой ремень | Gates / Bando / Mitsubishi (США / Япония)
- Трехцветная сигнальная лампа
- Полностью закрытый защитный кожух
- Кондиционер электрошкафа | Winhee (КНР)
- Электрические компоненты | Schneider Electric (Франция)

Дополнительные опции

- Задняя бабка с сервоприводом или гидравлическая
- Автоматическое устройство для отвода стружки и тележка для съема стружки
- Автоматический инструментальный щуп
- Автоматическое устройство приема заготовок и транспортер для деталей
- Автоматическая система подачи длинных прутков
- Устройство измерения заготовки в реальном времени
- Модуль для автоматической загрузки и выгрузки
- Модуль верхней подачи заготовок
- Модуль фронтальной подачи заготовок
- Оптическая линейка
- Система ЧПУ: Siemens, Syntec, Mitsubishi

Мощность двигателя, кВт	41 49.2 58 69.6
Диаметр стола, мм	1000 1250 1600 2000 2500
Макс. диаметр изделия, мм	1350 1600 2000 2500 3000
Макс. нагрузка, кг	4000 5000 8000 10 000 15 000
Длина инструмента, мм	330 400
Масса инструмента, кг	50



Токарно-карусельные станки с ЧПУ

В серии вертикально-токарных станков с ЧПУ SVL реализовано объединение премиальных ключевых узлов, высокомоментных передаточных систем и жесткой конструкции с передовой технологией высокоскоростного резания. Результат – высокая универсальная производительность и стабильный ход работ.

Станки поддерживают эффективную многозадачную обработку, обеспечивая гибкость и надежность. Такая конструкция позволяет достичь выдающейся технической эффективности и подтверждает высокий технологический уровень производства в классе вертикально-токарных станков.

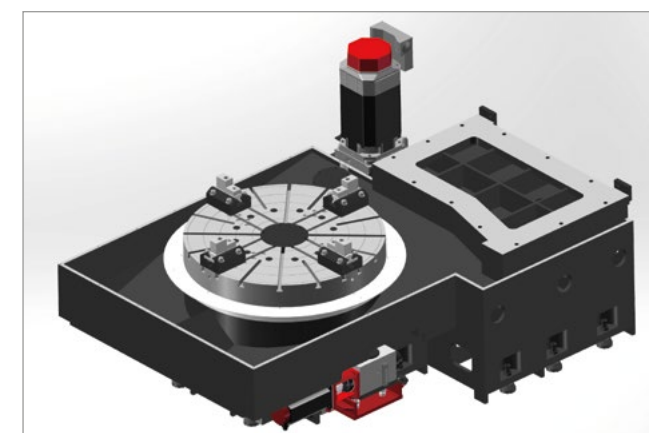
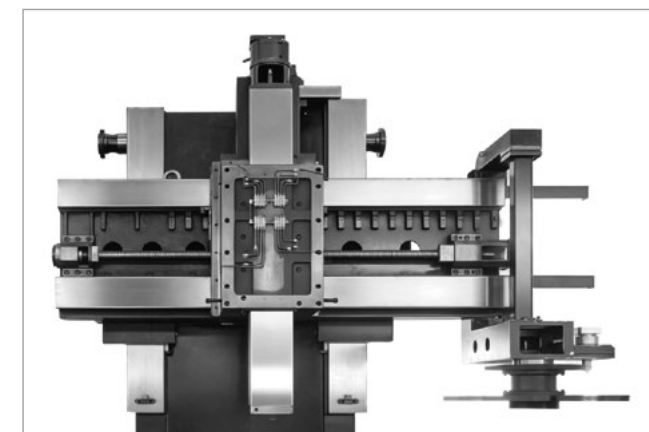


Стандартная комплектация

- Система ЧПУ | Siemens (Германия)
- Устройство автоматической смены инструмента (12 позиций)
- Стандартный рабочий стол
- Надежные зажимные кулачки, 4 шт. (для серии SVL2500 – 8 шт.)
- Двухступенчатая зубчатая передача для шпинделя
- Гидравлическая система
- Смазочная система
- Устройство охлаждения масла для шпинделя
- Конвейер и тележка для стружки (с кнопкой аварийной остановки)
- ЖК-дисплей, 10,4 дюйма, цветной
- Телескопический щиток для оси X
- Внешнее ограждение станка
- Система подачи СОЖ
- Трансформатор
- Датчик положения шпинделя

Дополнительные опции

- Система ЧПУ | Fanuc (Япония)
- Линейные шкалы для осей X/Z
- Устройство для измерения заготовки
- Масляно-водяной сепаратор
- Уловитель масляного тумана
- Стабилизатор напряжения
- Автоматическая дверь

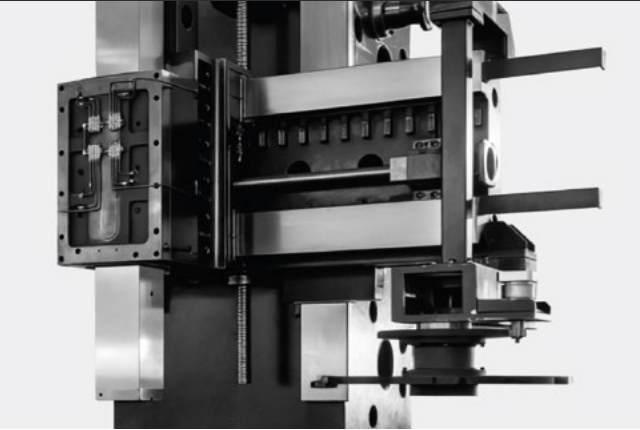
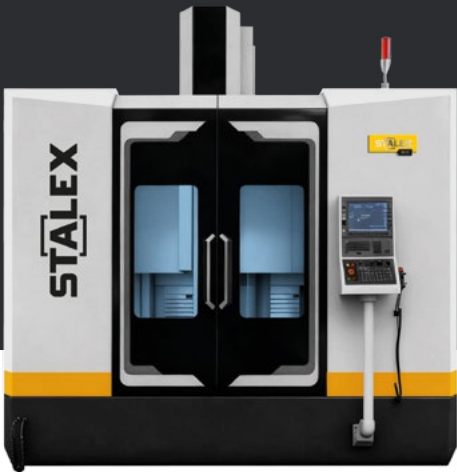


Области применения

Вертикально-токарные станки с ЧПУ широко применяются в различных ключевых отраслях промышленности: аэрокосмической, автомобильной, в производстве энергетического и железнодорожного оборудования.

Они могут с высокой точностью обрабатывать различные важные компоненты: диски, втулки, фланцы, кожухи, удовлетворяя при этом жестким требованиям к высокоточной механообработке в различных отраслях.





		SLV1000ATC	SLV1000ATC+C	SLV1250ATC	SLV1250ATC+C	SLV1600ATC	SLV1600ATC+C	SLV2000ATC	SLV2000ATC+C	SLV2500ATC	SLV2500ATC+C
Параметры работы оборудования	Ход по оси X / Z, мм	-100..+700 / 900	-100..+700 / 900	-100..+850 / 900	-100..+850 / 900	-100..+1100 / 900	-100..+1100 / 900	-1000..+1400 / 1200	-1000..+1400 / 1200	-1250..+1600 / 1200	-1250..+1600 / 1200
	Ход поперечины вверх-вниз, мм	500	500	900	800	800	800	1200	1200	1200	1200
	Потребляемая мощность, кВт	65	80	65	80	65	80	115	130	115	130
	Быстрая подача X / Z, м/мин	12 / 10	12 / 10	12 / 10	12 / 10	12 / 10	12 / 10	10 / 10	10 / 10	10 / 10	10 / 10
	Скорость подачи, мм/мин	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000	1-2000
Точность обработки	Точность позиционирования, мм	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007	±0.007
	Повторяемость, мм	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005	±0.005
Шпиндель	Конус шпинделя	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50	BT-50
	Мощность двигателя, кВт	41 / 49.2	41 / 49.2	41 / 49.2	41 / 49.2	41 / 49.2	41 / 49.2	58 / 69.6	58 / 69.6	58 / 69.6	58 / 69.6
	Частота вращения, об/мин	1-205 / 205-600	1-205 / 205-600	1-170 / 170-350	1-170 / 170-350	1-65 / 65-250	1-65 / 65-250	1-50 / 50-200	1-50 / 50-200	1-42 / 42-160	1-42 / 42-160
Противо-шпиндель	Мощность двигателя, кВт	-	9 / 10.8	-	9 / 10.8	-	9 / 10.8	-	11 / 14.1	-	11 / 14.1
	Частота вращения, об/мин	-	1-1200 / 1200-2400	-	1-1200 / 1200-2400	-	1-1200 / 1200-2400	-	1-1200 / 1200-2400	-	1-1200 / 1200-2400
Инструмент. система	Кол-во позиций инструментов, шт.	12	16	12	16	12	16	12	16	12	16
	Длина инструмента, мм	330	330	330	330	330	330	400	400	400	400
	Масса инструмента, кг	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Рабочие размеры	Диаметр стола, мм	1000	1000	1250	1250	1600	1600	2000	2000	2500	2500
	Макс. диаметр изделия, мм	1350	1350	1600	1600	2000	2000	2500	2500	3000	3000
	Макс. диаметр резания, мм	1150	1150	1350	1350	1800	1800	2300	2300	2800	2800
	Макс. высота резания, мм	800	800	1300	1300	1300	1300	1600	1600	1600	1600
	Макс. нагрузка, кг	4000	4000	5000	5000	8000	8000	10 000	10 000	15 000	15 000
	Диаметр ШВП на осях X / Y / Z, мм	32	40	40	40	40	40	40	50	50	55
Другое	Страна производства	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP	KHP
	Габариты станка, мм	4841 × 5324 × 5057	4841 × 5324 × 5087	4909 × 5417 × 5037	4909 × 5417 × 5087	5550 × 5530 × 5400	5550 × 5530 × 5400	6850 × 4650 × 6270	6850 × 4650 × 6230	6186 × 6778 × 6743	6186 × 6778 × 6743
	Масса, кг	20 000	21 000	22 000	23 000	24 000	25 000	49 000	49 500	55 500	57 000

Широкий ассортимент станков ЧПУ для ваших производственных задач

Фрезерные станки

- Вертикальные
- Горизонтальные
- Портальные
- Пятиосевые



Токарные станки

- Наклонная станина
- Горизонтальная станина
- Токарные автоматы прутковые
- Автоматы продольного точения
- Вертикальные / карусельные



Шлифовальные станки

- Плоскошлифовальные
- Внутришлифовальные
- Бесцентрошлифовальные
- Круглошлифовальные



Зубообрабатывающие станки

- Зубофрезерные
- Зубошлифовальные



Сервисная служба СТМ

Надежность оборудования **STALEX CNC**, поставляемого компанией **СТМ**, – это лишь половина успеха. Вторая половина – это профессиональный сервис, который гарантирует бесперебойную работу вашего производства 24/7. Мы строим долгосрочные отношения с клиентами, поэтому наш сервисный центр работает на опережение: предотвращая простои, а не только устраняя их последствия.

Почему клиенты доверяют нам:

- **Официальная гарантия и постгарантийное обслуживание.** Мы несем полную ответственность за работоспособность оборудования. Регламентные работы проводятся строго по графику, с использованием оригинальных расходных материалов и запчастей, которые всегда есть на нашем складе.
- **Квалифицированный инжиниринг.** Сервисная служба **СТМ** – это не просто «мастера по вызовам». Это инженеры, прошедшие стажировку на заводах-изготовителях **STALEX**. Они владеют нюансами электроники, мехатроники и систем ЧПУ, что позволяет диагностировать неисправность с точностью до 99% за один визит.
- **Оперативная удаленная поддержка.** Многие вопросы по настройке инструмента, коррекции программ или мелким ошибкам оператора мы решаем онлайн за 15 минут. Это экономит ваше время и деньги на выезд специалиста.
- **Обучение и шеф-монтаж.** При вводе станка в эксплуатацию наши инженеры не просто подключают оборудование, но и обучают ваших сотрудников работать на **STALEX** с максимальной эффективностью, используя технологии бережливого производства.

Наши клиенты



ЕВРОЛИОТМАШ



РОСАТОМ



ZOOMLION



Ростех



STEELMASTER



Тверьстроймаш



КУРГАН
СТАЛЬМОСТ



АТОММАШ

СТМ



Технологии. Мощность. Результат.