



Виды выполняемых работ и станковый парк ООО ИЦ «НФТ»

Контактные данные: 171983, г. Бежецк, ул. Молодежная, д.1, тел.: +7(910)9370898, e-mail: mail@naftatech.ru, Контактное лицо: Ахмедов Фуад Сафтар Оглы.

1. Виды выполняемых работ:

Лоботокарный станок



Металлообработка

Универсальное оборудование

Станки:

- Горизонтально-расточные; Токарные, фрезерные (без шлифования);
- Зубофрезерные;
- Зубодолбежное оборудование;
- Токарно-винторезные

Термообработка

- при температуре 1100°C



2. Станковый парк ООО ИЦ «НФТ»

Металлообработка

№	Назначение станка	Модель	Кол-во
1	Универсально-фрезерный	675П	1
2	Токарно-винторезные	165	2
3	Токарно-винторезные	16К20	2
4	Токарно-винторезные	16К30	2
5	Токарно-винторезные	16К40	1
6	Лоботокарный	1М692	1
7	Радиально-сверлильный	2М57	1
8	Радиально-сверлильный	2А55	1

№	Назначение станка	Модель	Кол-во
9	Радиально-сверлильный	2К52	2
10	Вертикально-фрезерный	6Р12	2
11	Горизонтально-фрезерный	6М12	1
12	Зубофрезерный	5К32	1
13	Зубофрезерный	3Ф-01	1
14	Зубодолбежные станки	5М150	1
		ЕЗ-15В	1
		5В12	1
15	Горизонтально-расточной станок (Чехия – Шкода)	W100	1
16	Горизонтально-расточной станок (Россия – Ивановский завод тяжелого станкостроения)	2620	1
17	Вертикально-сверлильный	2М57	1
18	Долбежный	7А420	1



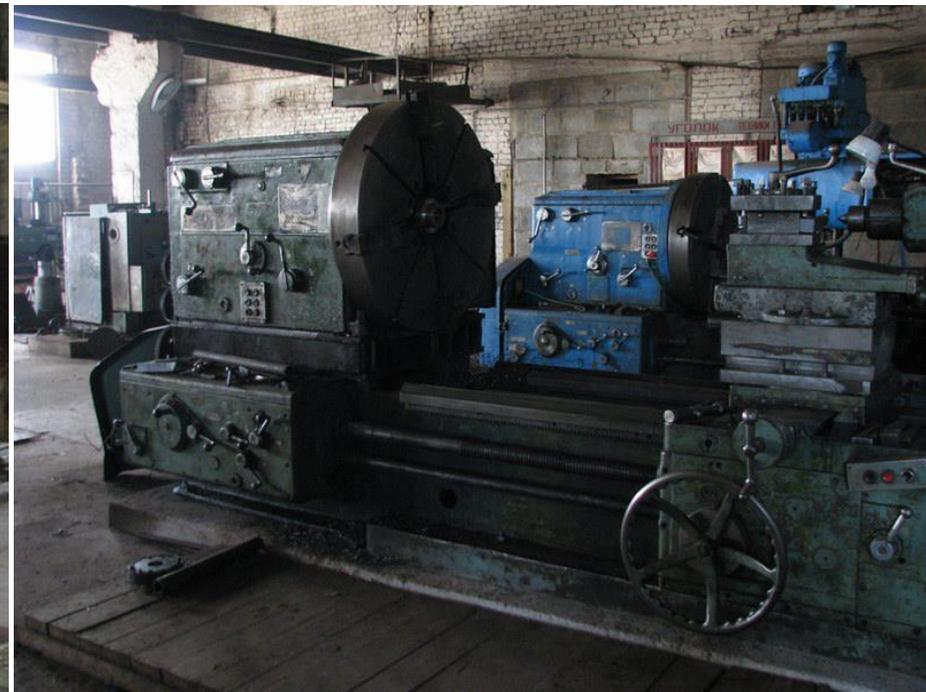
Общий вид цеха ООО ИЦ «НФТ»



Общий вид одного из цехов ООО ИЦ «НФТ»



Сборочный цех ООО ИЦ «НФТ» (На левом снимке сборка УПА-80 (установка для капитального ремонта скважин, на правом снимке сварочный участок)



Механический участок



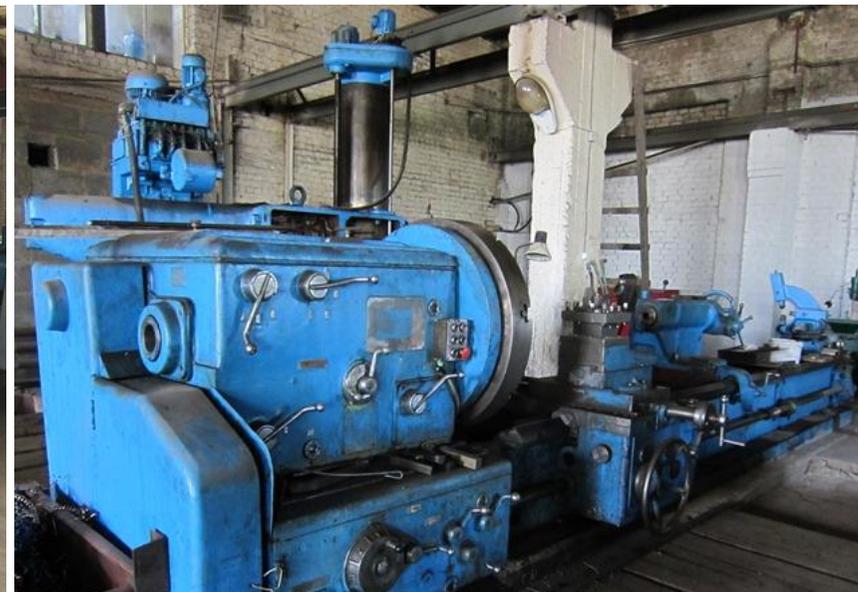
Шкода W100



Лоботокарный станок 1М692



Расточной станок 2620



Токарно-винторезный станок 165



Зубодолбежный станок E315B

Технические характеристики фрезерного станка 675

Наименование параметра	675
Основные параметры станка	
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н, П
Размеры вертикального стола (основного), мм	200 x 500
Размеры горизонтального (углового) стола, мм	200 x 630
Расстояние от оси горизонтального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм	80..380
Расстояние от торца вертикального шпинделя до рабочей поверхности горизонтального стола, мм	0..300
Наибольший продольный ход стола (X), мм	320
Наибольший вертикальный ход стола (Z), мм	300
Наибольший ход шпиндельной бабки (Y), мм	300
Цена деления лимбов, мм	0,05



Технические характеристики токарного станка 16K20

Наименование параметра	16K20
Основные параметры станка	
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н
Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой над станиной, мм	400
Высота оси центров над плоскими направляющими станины, мм	215
Наибольший диаметр заготовки обрабатываемой над суппортом, мм	220
Наибольшая длина заготовки, устанавливаемой в центрах (РМЦ), мм	710, 1000, 1400, 2000



Технические характеристики станка 1М692

Технические характеристики	Параметры
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	2 000
Диаметр обрабатываемого изделия перед поперечной станиной, мм	2 300
Диаметр обрабатываемого изделия над поперечной станиной, мм	1 100
Диаметр изделия зажимаемого в планшайбе, мм	280 - 1 810
Высота центров от основания, мм	1 180
Наибольшая масса изделия, закреплённого в планшайбе, т	3
Диаметр планшайбы, мм	2 000
Высота резца по ГОСТ 10224-72, мм	50
Частота вращения шпинделя, мин-1	1-99,9
Максимальный крутящий момент на шпинделе, кгм	2 500
Ускоренное перемещение суппортов, м/мин	2,3
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	37
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	5160 x 5765 x 2630
Масса станка, кг	27 000



Технические характеристики сверлильного станка 2А55

Наименование параметра	2А55
Основные параметры станка	
Класс точности станка	Н
Наибольший условный диаметр сверления в стали 45, мм	50
Наибольший условный диаметр сверления в чугуне, мм	63
Диапазон нарезаемой резьбы в стали 45, мм	
Расстояние от оси шпинделя до направляющей колонны (вылет шпинделя), мм	450...1500
Наибольшее горизонтальное перемещение сверлильной головки по рукаву, мм	1050
Наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до плиты, мм	470...1500



Технические характеристики зубодолбежного станка 5М150

Наименование параметра	5М150
Основные параметры станка	
Наибольший модуль нарезаемого колеса, мм	12
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических прямозубых колес	800
Наибольшая ширина нарезаемого венца (длина нарезки), мм	160
Диаметр делительного колеса суппорта, мм	
Наибольшее расстояние от оси долбяка (шпинделя) до оси стола, мм	0..700
Расстояние от зеркала стола (планшайбы) до торца шпинделя, мм	155..355
Расстояние от пола до планшайбы, мм	



Технические характеристики зубофрезерного станка 5К32А

Наименование параметра	5К32А
Основные параметры станка	
Наибольший модуль нарезаемого колеса, мм	10
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических прямозубых колес (0°), мм	800
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических косозубых колес (30°), мм	500
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических косозубых колес (45°), мм	350
Наибольший диаметр нарезаемых цилиндрических косозубых колес (60°), мм	120...250
Наибольший диаметр червячных нарезаемых колес, мм	800
Наибольшая длина венца нарезаемых цилиндрических прямозубых колес (0°), мм	350
Наибольшая длина венца нарезаемых цилиндрических косозубых колес (30°), мм	200



Технические характеристики станка 2620

Наименование параметров	Ед.изм.	Величины
Диаметр выдвижного расточного шпинделя	мм	90
Размеры рабочей поверхности стола	мм	1120x900
Наибольшее продольное перемещение шпинделя	мм	1150
Наибольшее поперечное перемещение стола	мм	1000
Цена одного деления шкалы лимба	мм	0,025
Быстрое перемещение стола	м/мин	2,2
Быстрое установочное круговое перемещение стола	об/мин	2,8
Цена одного деления шкалы лимба поворота стола	град.	0,5
Наибольшее осевое перемещение шпинделя	мм	710
Быстрое перемещение шпинделя	м/мм	3,48
Наибольшее перемещение радиального суппорта планшайбы	мм	170
Быстрое установочное перемещение радиального суппорта	м/мин	1,39
Наибольшее вертикальное перемещение шпиндельной бабки	мм	1000
Быстрое установочное перемещение шпиндельной бабки	м/мин	2,2
Число оборотов вращения двигателя главного движения	об/мин	1500/3000
Габаритные размеры станка (ДxШxВ)	мм	5510x3200x3012
Масса станка	кг	12000



Наименование параметра	6М12
Основные параметры станка	
Класс точности по ГОСТ 8-71 и ГОСТ 8-82	Н
Размеры поверхности стола, мм	1250 x 320
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	250
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	30..400
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины (вылет), мм	350
Рабочий стол	
Наибольший продольный ход стола от руки (по оси X), мм	700
Наибольший поперечный ход стола от руки (по оси Y), мм	240/ 260
Наибольший вертикальный ход стола от руки (по оси Z), мм	370
Пределы продольных подач стола (X), мм/мин	12..1250
Пределы поперечных подач стола (Y), мм/мин	12..1250
Пределы вертикальных подач стола (Z), мм/мин	8,3..416,6
Количество подач продольных/ поперечных/ вертикальных	18
Скорость быстрых продольных перемещений стола (по оси X), м/мин	3
Скорость быстрых поперечных перемещений стола (по оси Y), м/мин	3
Скорость быстрых вертикальных перемещений стола (по оси Z), м/мин	1



Наименование параметра	6P12
Основные параметры станка	
Класс точности по ГОСТ 8-71 и ГОСТ 8-82	Н
Размеры поверхности стола, мм	1250 x 320
Наибольшая масса обрабатываемой детали, кг	250
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм	30..450
Расстояние от оси шпинделя до вертикальных направляющих станины (вылет), мм	350
Рабочий стол	
Наибольший продольный ход стола от руки (по оси X), мм	800
Наибольший поперечный ход стола от руки (по оси Y), мм	250
Наибольший вертикальный ход стола от руки (по оси Z), мм	420
Пределы продольных подач стола (X), мм/мин	12,5..1600
Пределы поперечных подач стола (Y), мм/мин	12,5..1600
Пределы вертикальных подач стола (Z), мм/мин	4,1..530
Количество подач продольных/ поперечных/ вертикальных	22
Скорость быстрых продольных перемещений стола (по оси X), м/мин	4
Скорость быстрых поперечных перемещений стола (по оси Y), м/мин	4
Скорость быстрых вертикальных перемещений стола (по оси Z), м/мин	1,330

