

Журнал '13



**ОСНАСТКА**

# ФРЕЗЕРНАЯ ОСНАСТКА



Для воплощения идей нужны правильные инструменты. Инструменты для фрезерования, сверления и нарезания резьбы. Наша компания не только поставляет высокотехнологичные инструменты по умеренным ценам, но и оказывает техническую поддержку и сопровождает проекты своих клиентов, начиная с момента зарождения идеи и заканчивая реализацией – всегда эффективно и высокопроизводительно.

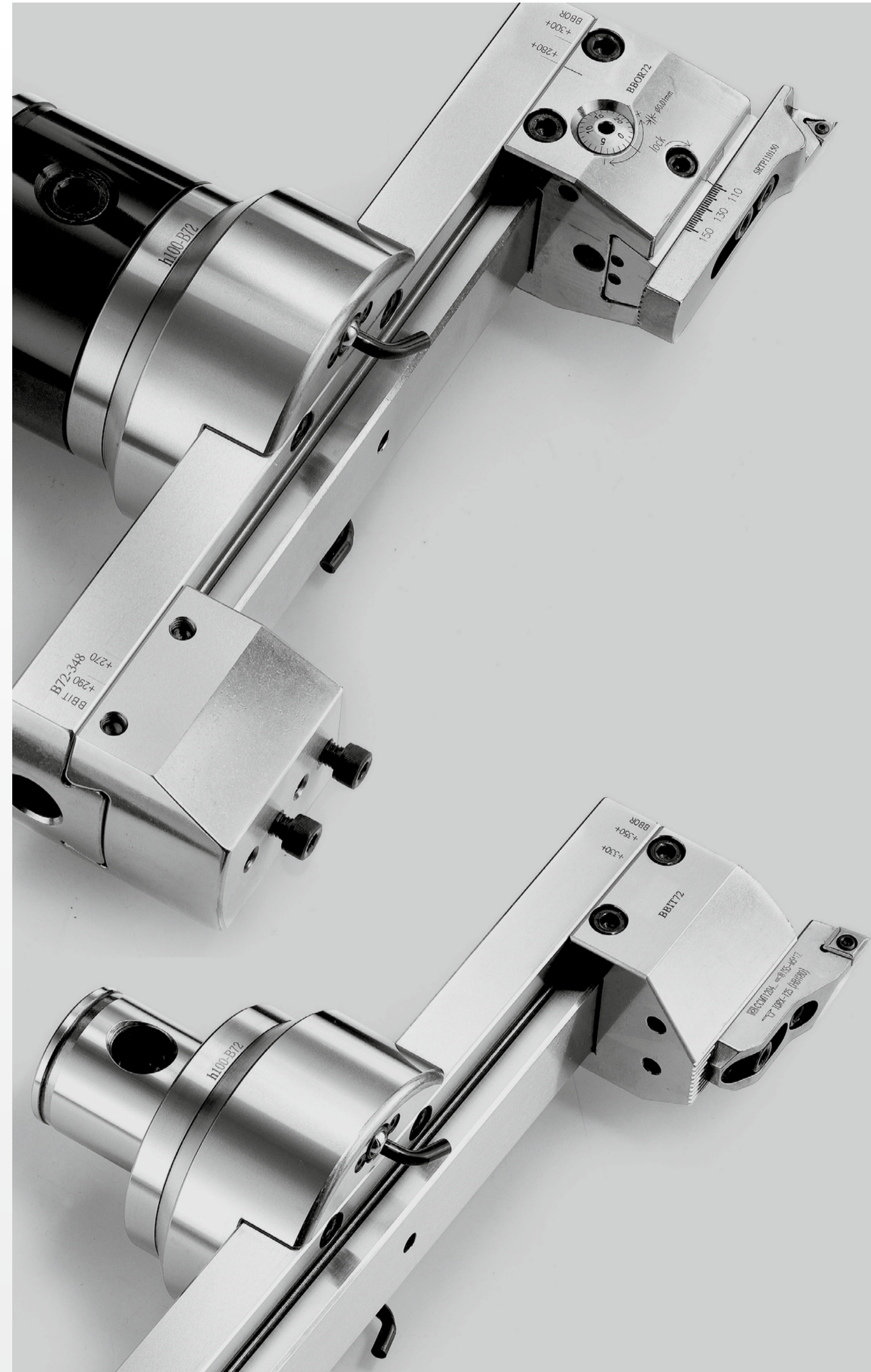
Мы предлагаем высококачественную фрезерную оснастку итальянского и тайваньского производства. Фрезерные патроны уже успешно зарекомендовали себя и используются на многих машиностроительных предприятиях как узкоспециализированного турбинного или авиационного комплекса, так и общего применения на отечественных металлообрабатывающих станках.

**В предлагаемой нами номенклатуре имеются:**

- инструменты стандартов BT, ISO 69871, DIN 2080, HSK, CAT со склада в Украине;
- цанговые патроны различной точности и жесткости;
- силовые, высокоскоростные отбалансированные или удлиненные патроны;
- патроны для насадных фрез;
- сверлильные патроны различной точности.



# ПРЕЦИЗИОННЫЕ РАСТОЧНЫЕ СИСТЕМЫ



В номенклатуре имеются как черновые, так и чистовые расточные системы. Черновые системы способны растачивать отверстия диаметром до 600 мм, а чистовые — от 6 до 250 мм. Черновые головки имеют существенное отличие от аналогичных систем — кассеты, которые радиально перемещаются по специальным направляющим, крепятся не одним зажимным болтом, а двумя. Такое крепление показало значительно лучший результат при черновых операциях. Конструкция исключает возникновение вибраций и повышает жесткость. Микрометрические головки имеют дискретность радиального перемещения 0,002 мм. а также, возможность внутреннего подвода смазывающе-охлаждающей жидкости именно в зону резания твердосплавной пластины.

# ПРИВОДНЫЕ И СТАТИЧЕСКИЕ БЛОКИ ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

# УГЛОВЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ



Покупка и эксплуатация токарных обрабатывающих центров подразумевает использование специальной оснастки.

Наша компания предлагает полный спектр статических и приводных блоков различных систем и стандартов.

HAAS, NAKAMURA, DOOSAN, DUPLOMATIC, SAUTER, BARUFFALDI, MAZAK и прочие.

С фиксированным углом — 90 и 45 градусов.  
Универсальные головки с изменяемым углом.  
Особая серия усиленных головок для тяжелых режимов обработки.

# НОВЕЙШЕЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ!

КРЕДИТ ДО 5 ЛЕТ  
ПОД 8 % ГОДОВЫХ!! \*

ПОДБОР, ПОСТАВКА, ВНЕДРЕНИЕ,  
ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРОГРЕССИВНЫХ  
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ  
СТАНКОВ

НЕЧТО НОВОЕ  
НА РЫНКЕ УКРАИНЫ.

ПРЕДОСТАВЛЯЕМ  
ЛьГОТНОЕ  
КРЕДИТОВАНИЕ  
ПРИ ПОКУПКЕ  
ОБОРУДОВАНИЯ!



## ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



## ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



## РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ



\* процент и условия кредита зависят от многих факторов и рассматривается в каждом случае отдельно

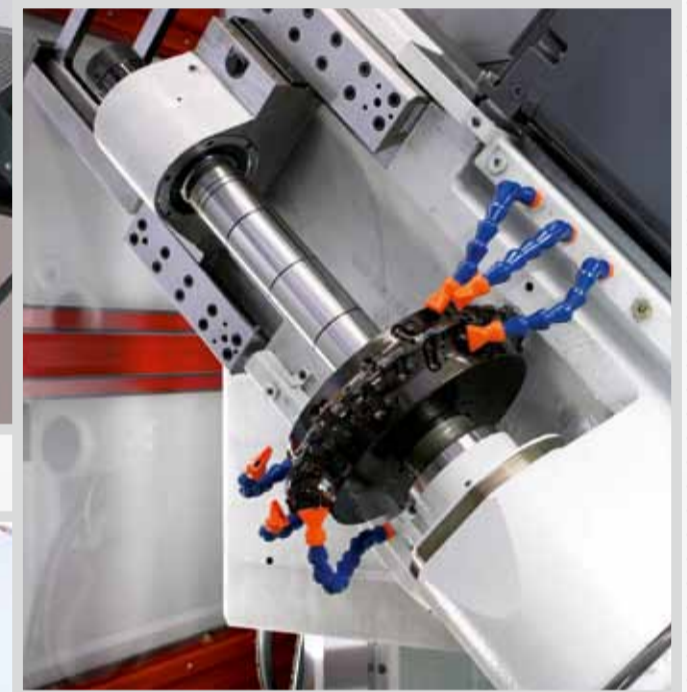
# ПРОГРЕССИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ЗУБООБРАБОТКИ УЖЕ СЕГОДНЯ

## ЗУБОФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ МОДЕЛЕЙ HF 600 – 2000

- Чрезвычайно высокая мощность приводов
- Массивная, чрезвычайно жесткая конструкция станка для равномерного распределения нагрузок и большей стабильности процесса обработки
- Массивные двойные закаленные и отшлифованные V-образные направляющие
- Первый зубофрезерный станок с прямым приводом стола заготовки от моментного электродвигателя

## ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ ЗУБОШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ HÖFLER

- Система прямого контроля перемещений на каждую ось
- Шлифовальная головка со встроенной системой правки и дополнительной осью тангенциальной подачи (шифтинга)
- Полноценная 5-осевая обработка (все 5 осей могут быть активными во время шлифования)
- При обработке заготовок с наклонным зубом, правка шлифовального круга осуществляется в том же положении шлифовальной головки, без необходимости ее поворота в «нулевое» положение
- Полностью автоматизированная процедура контроля параметров зубчатого колеса
- Все линейные направляющие имеют конструкцию с шариковыми/роликовыми подшипниками с предварительным натягом
- Оси станка рассчитаны на высокую скорость перемещений
- Конструкция контропоры со сдвигаемым верхним центром
- Все направляющие закрыты металлическими кожухами для их защиты от абразивной пыли!
- Шлифование внутреннего зуба (опция)
- Диапазон обработки — диаметр от 400 до 6000 мм.





При токарной обработке важное значение имеют высокая стойкость, стабильное стружколомание, вывод стружки из зоны резания и сокращение машинного времени. Для решения этих задач наши специалисты предлагают широкий ассортимент инструментов для токарной обработки.

Мы предлагаем наилучшие токарные державки с качественным прижимом по умеренным ценам. Таким образом добиваемся повышения экономической эффективности и производительности!

Мы предлагаем тысячи стандартных пластин и предлагаем инновационные высокотехнологичные инструментальные материалы от ведущих мировых производителей.

#### Державки для наружной обработки

Широкая номенклатура державок включает в себя большой выбор инструментов для наружной обработки. Вы найдете подходящий вариант с токарными державками ISO для любого вида работ — проточки, обработки торца и профильной обработки.

#### Расточные оправки для внутренней обработки

Номенклатура включает в себя инструменты с расточными оправками ISO диаметром от 6 мм для всех видов внутренней обработки — растачивание, подрезка торца и профильная обработка.

### Пластины от мировых производителей со склада в Украине



## ШИРОКИЙ ВЫБОР ТЕРДОСПЛАВНЫХ ФРЕЗ СО СКЛАДА В УКРАИНЕ

Нашей компанией представлен широкий спектр твердосплавного монолитного инструмента. Это и двух, трех, четырех и шести перьевые фрезы, черновые фрезы, фрезы по алюминию и специальные высокоскоростные инструменты с инновационным покрытием и мелкозернистым сплавом.

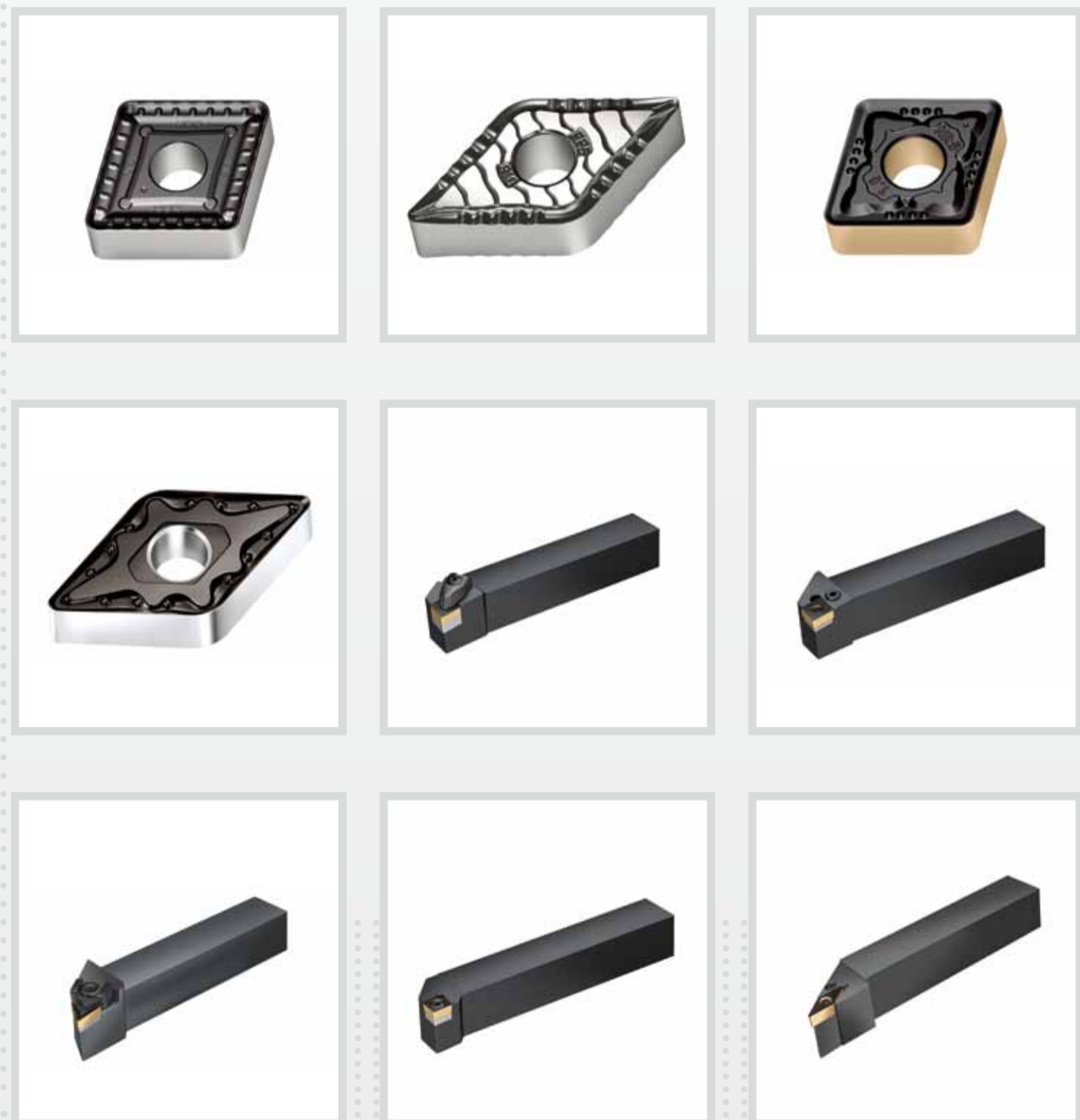
Наличие склада в Украине позволяет быстро и недорого закрыть все Ваши потребности в качественном инструменте.

Наши специалисты помогут подобрать лучший инструмент специально для Вашего производства.

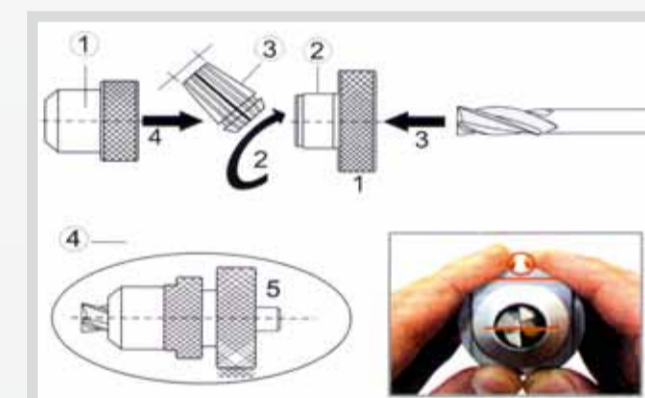
ЗАТОЧКА  
ИНСТРУМЕНТА —  
ТЕПЕРЬ ЭТО  
ПРОСТО!



## ТОКАРНЫЕ ДЕРЖАВКИ СО СКЛАДА В УКРАИНЕ НАИЛУЧШЕЕ СОЧЕТАНИЕ ЦЕНА-КАЧЕСТВО!



### Процесс перезаточки:



1) Установить концевую фрезу в ER цанговой оправке



2) Выровнять концевую фрезу (1)



3) Выровнять концевую фрезу (2)



4) Заточка первого зуба



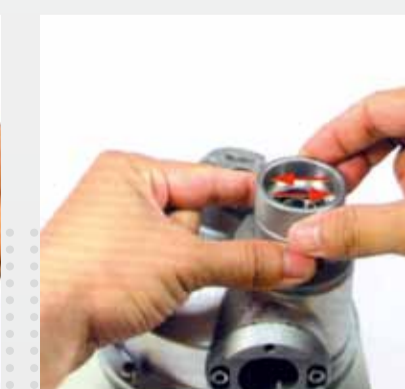
5) Настройка рельефа



6) Последующая обработка (для 4х перьев фрезы)



7) Последующая обработка (для 2х и 3х перьев фрезы)



8) Конец перезаточки

С помощью настольных заточных станков производства Тайвань Вы сможете быстро и качественно производить переточку концевых твердосплавных сверл и фрез. Фрезы могут быть заточены как двух, трех, так и четырех перьевые.

Станки поставляются полностью подготовленные для работы. Необходимый комплект оснастки позволяет затачивать инструмент в диапазоне от 4 до 25 мм.



# РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ МАНИПУЛЯТОРЫ



Нарезание резьбы является одним из наиболее значимых технологических переходов в машиностроении, как с точки зрения применяемости, так и с точки зрения затрат времени на обработку. Резьбонарезные манипуляторы — один из способов увеличения производительности труда путем исключения ручной работы.

Основой конструкции резьбонарезных манипуляторов является пантограф. Привод инструмента крепится к руке манипулятора, состоящей из двух или трех рычагов. Данная конструкция обеспечивает движение без перекосов оси патрона во всей рабочей зоне.

Резьбонарезные манипуляторы получили широкое распространение в таких отраслях, как изготовление штампов и пресс-форм, электротехника и приборостроение и т.д.

**Диапазон обработки:**  
Пневматические – M2-M24  
Гидравлические – M2-M130



## НПО ФОРТЭКС

Головной офис в г. Одессе:  
+38 (048) 701-21-22  
Региональное подразделение  
в г. Днепропетровске:  
+38 (056) 788-50-50  
[info@fortex.in.ua](mailto:info@fortex.in.ua)  
[www.fortex.in.ua](http://www.fortex.in.ua)