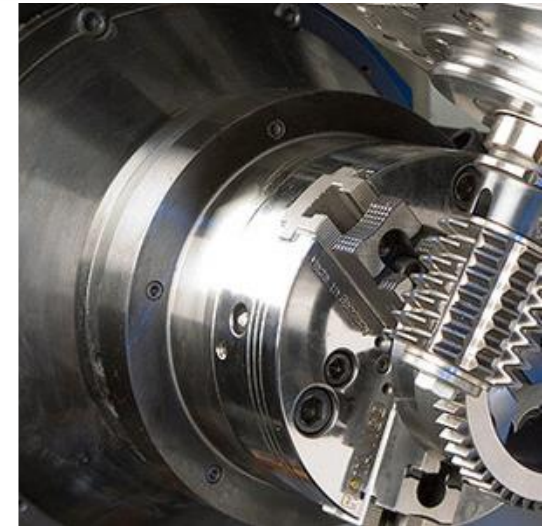


Производственные мощности ХАРП

Участок штампо-инструментального производства



Индустриальная группа УПЭК



Индустриальная группа УПЭК — одна из крупнейших в Украине частных компаний, занимающая лидирующие позиции в нескольких продуктовых сегментах и производстве компонентов, объединяющая ряд ведущих машиностроительных предприятий и инженерных центров с более чем полувековой историей.



ТРАДИЦИИ ИНЖЕНЕРНЫХ ЗНАНИЙ

Харьковский подшипниковый завод ХАРП



Харьковский подшипниковый завод ХАРП (в прошлом ГПЗ-8) — один из крупнейших производителей подшипниковых продуктов в СНГ.

Харьковский подшипниковый завод выпускает более 500 типов подшипников наружным диаметром от 30 до 400 мм, производит горячештампованные и холоднокатанные полуфабрикаты и компоненты автомобильных, железнодорожных и промышленных подшипников.

В состав Харьковского подшипникового завода входит участок штампо-инструментального производства который включает в себя современные станки с ЧПУ: профильно-шлифовальный станок Blohm Planomat, вертикальный обрабатывающий центр MILL 800, высокопроизводительные токарные станки Monforts RNC, Viper и др.

Предприятие сертифицировано по системе ISO 9001:2008, по системе ISO/TS 16949, а также является сертифицированным поставщиком SKF – мирового лидера в производстве подшипников.



Профильно-шлифовальный Blohm Planomat HP 612

Диапазон шлифования, мм	600 x 1200
Установочная поверхность стола с вспомогательными площадками, мм	600 x 1600
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	150...700
Ось X, ход подачи, макс., мм скорость подач, мм/мин	1300 30...40000
Ось Y, ход подачи, макс., мм скорость подач, мм/мин	550 4...6000
Ось Z, ход подачи, макс., мм скорость подач, мм/мин	560 4...6000



Chiron Mill 800

Рабочая зона, мм	800 x 500 x 550
Точность, мм	До 0.01
Скорость быстрого хода по всем осям, м/мин	40
Установочная поверхность стола, мм	1400 x 550
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	90...640
Привод главного шпинделя обороты, об/мин Момент, Нм	20...9000 140
Максимальная нагрузка на стол, кг	1200
Максимальный диаметр сверления по Ст. 60, мм	∅ 42
Нарезание резьбы	M30



Chiron Mill 800 five axe

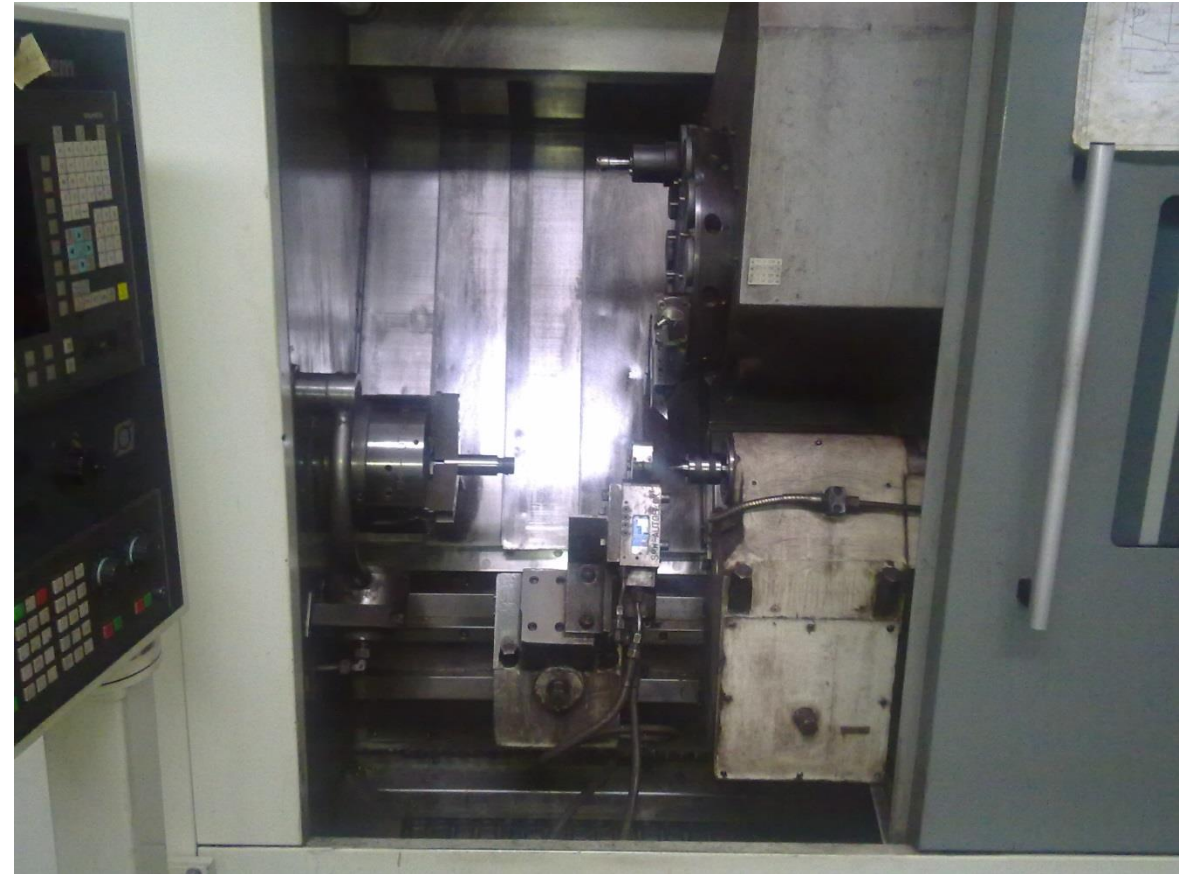
Рабочая зона, X x Y x Z, мм Ось В, гр. Ось С, гр.	800 x 500 x 550 ±110 360
Точность, X x Y x Z, мм Ось В и С, гр.	До 0.01 До 6"
Скорость быстрого хода по осям X x Y x Z, м/мин Ось В, об/мин Ось С, об/мин	40 30 45
Максимальная обрабатываемая деталь в полном 5 осевом режиме, мм	450 x 450 x 450
Расстояние от плоскости стола до оси шпинделя, мм	90...640
Привод главного шпинделя обороты, об/мин Момент, Нм	20...9000 140
Максимальная нагрузка на стол, кг	320
Максимальный диаметр сверления по Ст. 60, мм	∅ 42
Нарезание резьбы	M30



Monforts RNC 400 MultiTurn

Рабочая зона	
Диаметр обработки над станиной, мм	420
Диаметр обработки над суппортом, мм	280
Длина обрабатываемой детали, мм	600
Ход револьверной головки по оси X, мм	250
Ход револьверной головки по оси Y, мм	±50
Ход револьверной головки по оси Z, мм	620
Главный привод	
Частота вращения, мин-1	31-4000
Макс. крутящий момент, Нм	367/521
Приводы подачи	
Скорость холостого хода оси X, м/мин	30
Скорость холостого хода оси Y, м/мин	6
Скорость холостого хода оси Z, м/мин	30
Револьверная головка с встроенным сервоприводом для приводного инструмента	
количество	12
макс. частота вращения, мин-1	4000
макс. крутящий момент, Нм	34

Monforts RNC 400 MultiTurn



Monforts RNC 700 MultiTurn

Рабочая зона	
Диаметр обработки над станиной, мм	720
Диаметр обработки над суппортом, мм	550
Длина обрабатываемой детали, мм	1500
Ход револьверной головки по оси X, мм	430
Ход револьверной головки по оси Y, мм	±60
Ход револьверной головки по оси Z, мм	1600
Главный привод	
Частота вращения, мин-1	6-4000
Макс. крутящий момент, Нм	2120/2635
Приводы подачи	
Скорость холостого хода оси X, м/мин	12
Скорость холостого хода оси Y, м/мин	6
Скорость холостого хода оси Z, м/мин	12
Револьверная головка с встроенным сервоприводом для приводного инструмента	
количество	12
макс. частота вращения, мин-1	3200
макс. крутящий момент, Нм	42,6

Monforts RNC 700 MultiTurn



Viper VT-27G

Диапазон обработки	VT-27G
Макс. диаметр над станиной, мм	680
Макс. диаметр обработки, мм	470
Макс. диаметр над суппортом, мм	480
Макс. длина обработки, мм	550
Оси	
Ход по оси X, мм	240+40
Ход по оси Z, мм	590
Главный шпиндель	
Диаметр прутка, мм	φ77
Число оборотов, мин-1	1~3500
Подачи	
Ускоренное перемещение по оси X, м/мин	20
Ускоренное перемещение по оси Z, м/мин	24

Viper VT-27G



Индустриальная группа УПЭК Автомобильный дивизион

Украина, 61038, Харьков
ул. Маршала Батицкого, 4

тел./факс : +38 057 711-60-10

office@upec-trading.com

www.upec.ua

www.spc.upec.ua

www.harp.ua

