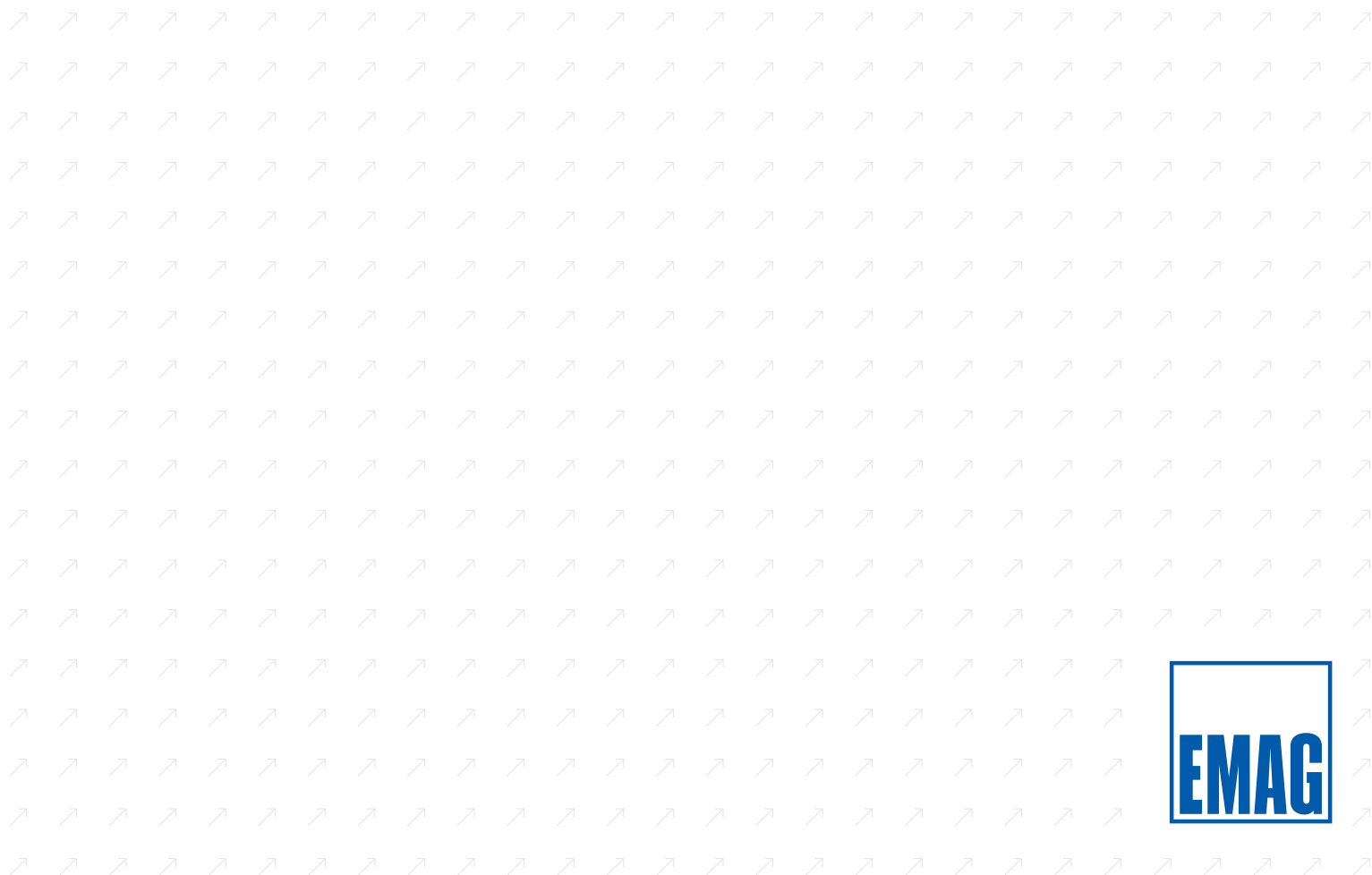
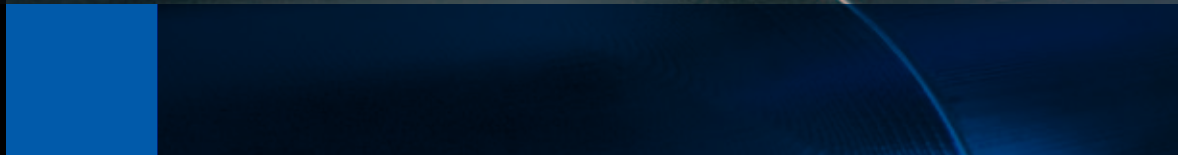
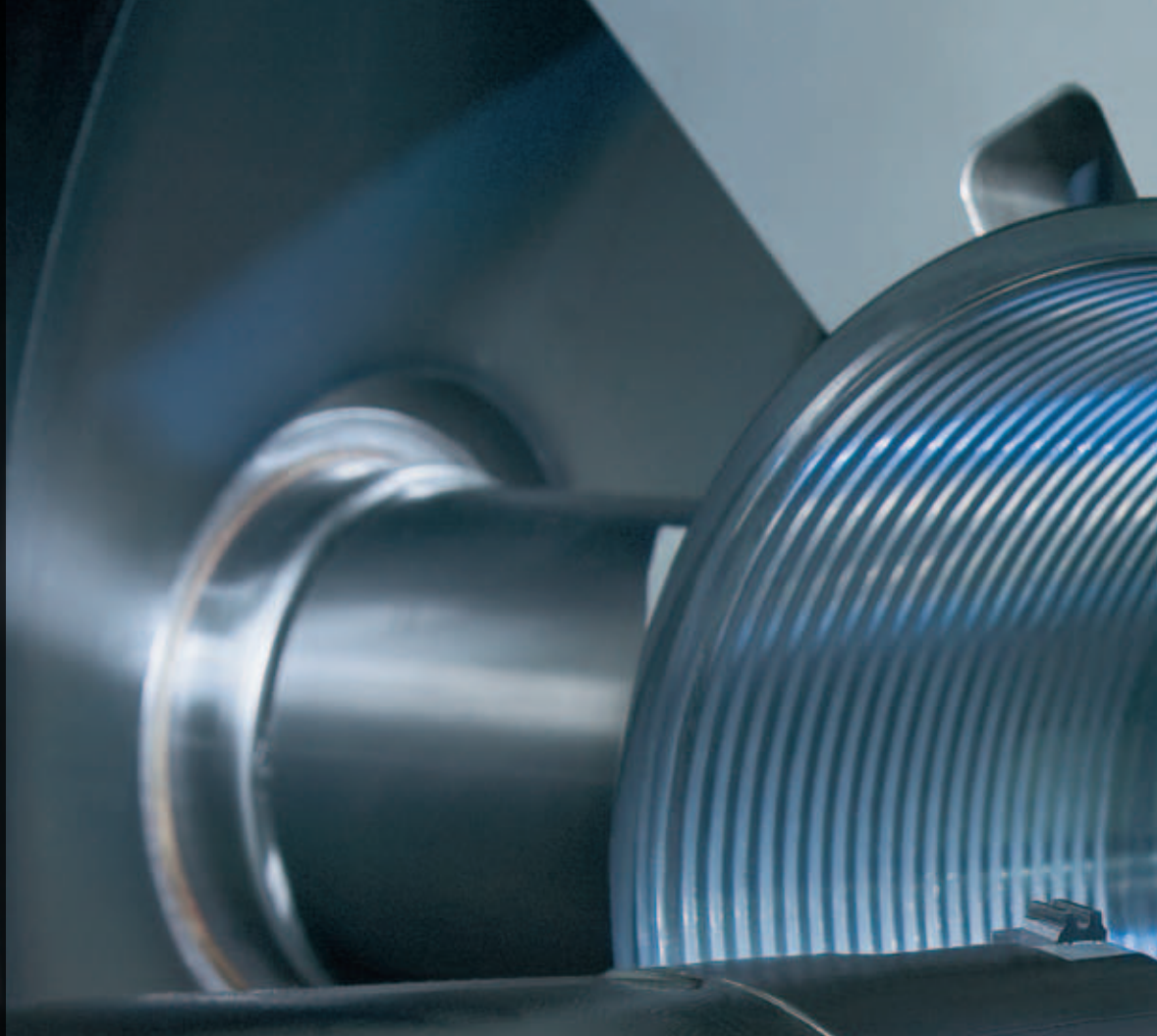


Комплектная
обработка муфт
VL
VSC
USC 27
VLC



По Вашему заказу
EMAG готов предложить
любые решения
для обработки муфт.

Современные станки
обеспечат обработку
всех видов резьб, про-
изводимых в области
ОСТГ, в соответствии со
стандартами API, ГОСТ
и другими стандартами
фирм-производителей,
а также резьб класса
«Премиум».





СТАНКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ МУФТ

VL 5i / VL 7 — вертикальные токарные станки.

В станках серии VL на минимальной площади интегрированы токарная обработка и автоматизация. Станки отличаются высокой производительностью, исключительно длительным сохранением первоначальной точности, очень высокой производственной надёжностью и удобством в обслуживании. Станки типа VL, благодаря коротким путям и высоким значениям быстрых рабочих перемещений, идеально подходят для комплектной обработки небольших муфт, оснащаемых резьбами по стандартам API и ГОСТ, а также всех известных «фирменных» резьб.



VL 5i
VL 7



Обработка муфт на станках VL 5i / VL 7

	VL 5i	VL 7
Номинальный диаметр:	2 3/8" – 4 1/2"	2 3/8" – 5 1/2"



Система, обеспечивающая множество преимуществ при комплексной обработке муфт:

- встроенную автоматизацию, незначительные инвестиции
- автоматическую смену заготовок за кратчайшее время
- короткие перемещения, тем самым, кратчайшее штучное время
- высокую работоспособность станка
- идеальное падение стружки
- кратчайшее время «от стружки до стружки»
- малую занимаемую площадь
- учет опыта эксплуатации более чем 8000 уже поставленных вертикальных токарных центров «ЭМАГ»

Каждый станок VL представляет из себя производственную ячейку, в которой интегрированы загрузка и выгрузка. Охватывающий рабочую зону замкнутый транспортёр доставляет заготовки, располагаемые в специальных транспортных рамках, в позицию загрузки/выгрузки Pick-up, находящуюся за рабочей зоной. Тем самым, с фронтальной стороны станка обеспечивается возможность в любое время безопасно снимать с транспортёра обработанные детали и устанавливать на него заготовки.



VSC 400 CM / VSC 500 CM – вертикальные производственные центры.

На вертикальных производственных центрах VSC 400 CM, VSC 400 DUO CM и VSC 500 CM обеспечивается комплектная обработка муфт со всеми типами резьб, производимыми в области OCTG. Базовой деталью станков серии VSC является стабильная станина из полимербетона MINERALIT®.

Конструкция станка DUO предусматривает две отдельные рабочие зоны, в каждой из которых находится независимо программируемый порталый суппорт, несущий рабочий шпиндель. На фронтальной поверхности каждой рабочей зоны устанавливается программируемая дисковая револьверная головка производства «ЭМАГ». Тем самым, оба рабочих шпинделя могут работать как синхронно, так и независимо.

VSC 400 CM
VSC 400 DUO CM
VSC 500 CM





Обработка муфт на станках VSC 400 CM / VSC 400 DUO CM...

	со стандартным патроном	с индексированным патроном
Номинальный диаметр:	2 3/8" – 9 5/8"	2 3/8" – 7"

... и на станке VSC 500 CM

	со стандартным патроном	с индексированным патроном
Номинальный диаметр:	6 5/8" – 13 3/8"	4 1/2" – 8 5/8"



Муфтообрабатывающий станок USC 27.

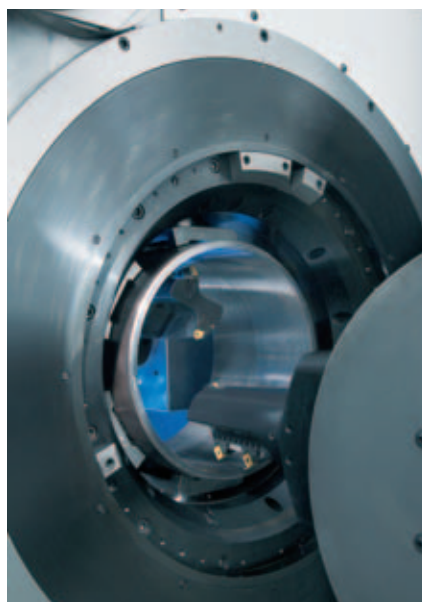
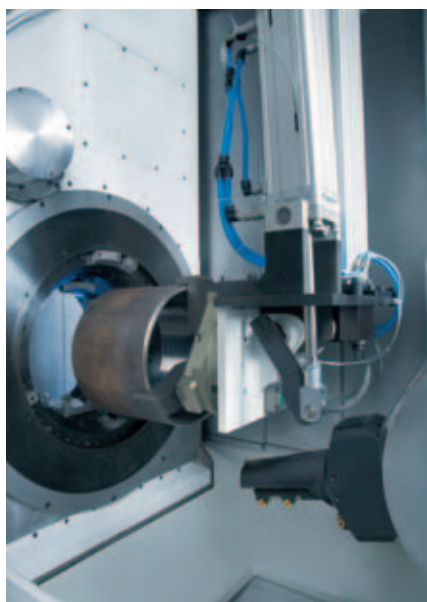
Станок с центральным приводом типа USC 27 предназначен для работы с высокой эффективностью, которая достигается за счёт одновременной двухсторонней комплектной обработки муфт. Базовая станина для станка USC 27, так же как и для всех других станков фирмы «ЭМАГ», изготавливается из высококачественного синтетического гранита MINERALIT®, обладающего выдающимися демпфирующими свойствами. Система зажима, интегрированная в шпиндельную бабку центрального привода, состоит из трёх центрирующих и трёх плавающих кулачков, расположенных внутри корпуса бабки.

Возможно программируемое изменение усилия зажима во время процесса обработки.



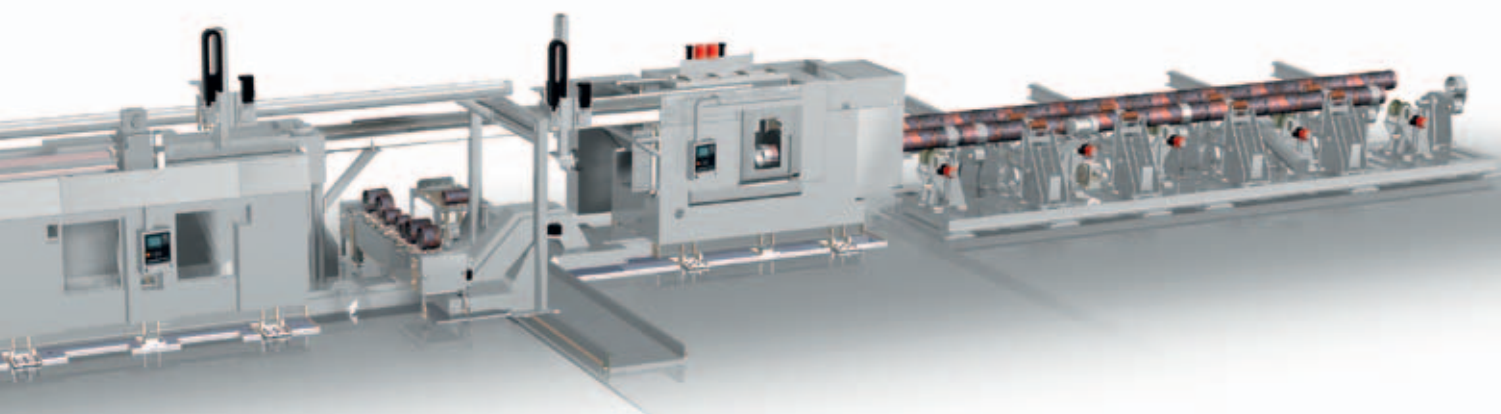
U S C 2 7

Главным приводом является не требующий обслуживания, регулируемый по частоте, высокودинамичный асинхронный мотор-шпиндель, который фланцем крепится к шпиндельной бабке. Для передачи усилия используется редуктор.



На крестовых суппортах, расположенных слева и справа от шпиндельной бабки центрального привода, монтируются четырехсторонние плоские револьверные головки, конструкция которых разработана фирмой «ЭМАГ».

Благодаря высоким скоростям быстрых перемещений крестовых суппортов и автоматической загрузке/выгрузке муфт, вспомогательное время сокращается до минимума. Не требующие обслуживания, быстродействующие частотнорегули-



руемые двигатели переменного тока посредством высокоточных шлифованных ШВП приводят в движение суппорта, смонтированные на линейных направляющих.

Обработка муфт на станке USC 27

USC 27	USC 27
290	380

Номинальный диаметр:	4 1/2" – 9 5/8" 5 1/2" – 13 3/8"
----------------------	----------------------------------



VLC 800 CM – новое поколение станков для обработки муфт номинальным диаметром до 24".

На новом поколении станков VLC 800 CM производится полная обработка муфт диаметром до 24 дюймов. Основу станка образует стабильная станина из высококачественного синтетического гранита MINERALIT®, обеспечивающая высочайшую точность. Подвешенный вертикально шпиндель с прямым приводом, оптимизированный под номенклатуру обработки, а также вертикальный подвод инструмента с нижней стороны обеспечивают идеальные условия падения стружки. Использование станков очень эффективно за счет широкого выбора доступных средств автоматизации.

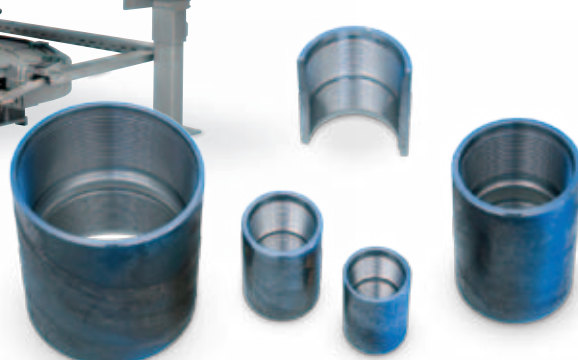


V L C 8 0 0 C M



Обработка муфт на станке VLC 800 CM

	со стандартным патроном	с индексированным патроном
Номинальный диаметр:	7" – 24"	7" – 13 3/8"



Станки и комплексные производственные системы от одного поставщика.

EMAG располагает многолетним опытом поставки решений для обработки деталей нефтяного сортамента [Oil Country Tubular Goods (OCTG)]. Производственные системы (линии адьюстажа) для обработки труб, муфт, замков и предохранительных деталей охватывают на настоящий момент множество производственных процессов. Наряду с резьбонарезными станками с ЧПУ, в состав этих линий входят автоматические установки шаблонирования, магнитные дефектоскопы, муфтонаверточные установки, позиции установки преддеталей, испытательные прессы, установки нанесения покрытий,

устройства для измерения длины, взвешивания, нанесения маркировки, установки пакетирования, и другие установки, включая системы прослеживания.

Опыт поставки более 300 трубных и более 400 муфтовых адьюстажных



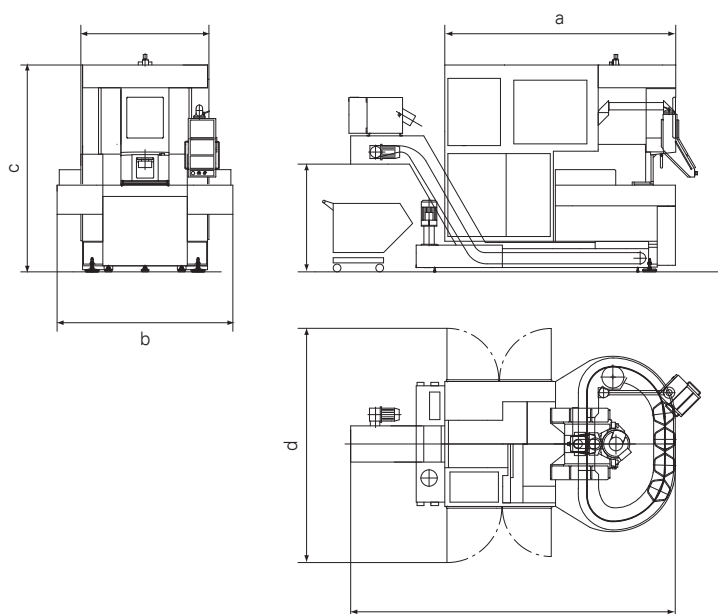
линий заказчикам по всему миру наглядно свидетельствует о высоком качестве производственных решений группы EMAG в этой отрасли.

Технические данные

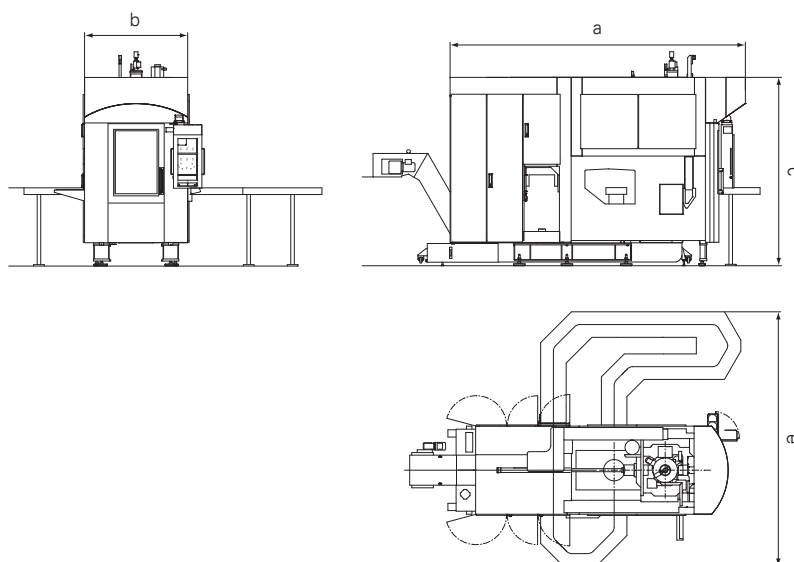
Рабочий диапазон		VL 5i	VL 7
Диаметр патрона	мм in	250 9.8	400 15.7
Номинальный диаметр	дюймов	2 3/8 – 4 1/2	2 3/8 – 5 1/2
Диаметр вращения	мм in	270 10.6	420 16.5
Перемещение по осям X / Z	мм in	660 / 300 26.0 / 11.8	850 / 315 33.5 / 12.4
Диаметр заготовки	мм in	150 5.9	200 7.9
Мин./макс. высота заготовки	мм in	110 / 145 4.3 / 5.7	110 / 260 4.3 / 10.2
Главный шпиндель			
Количество шпинделей	шт.	1	1
Фланец шпинделя по DIN 55 026	типоразмер	6	11
Частота вращения	мин-1	4500	3400
Главный привод			
Мощность			
при 40% ПВ	кВт hp	22 30	48,7 65
при 100% ПВ	кВт hp	18 24	37,7 51
Крутящий момент			
при 40% ПВ	Нм ft-lb	250 184	775 572
при 100% ПВ	Нм ft-lb	202 149	600 443
Полная мощность при частоте вращения от	мин-1	850	600
Привод подачи			
Скорость быстрых перемещений по осям X / Z	м/мин ipm	60 / 30 2,362 / 1,181	45 / 30 1,772 / 1,181
Усилие подачи по осям X / Z	кН lbf	5 / 5 1,124 / 1,124	11 / 11 2,473 / 2,473
Диаметр ШВП по осям X / Z	Ø в мм Ø in inch	40 / 40 1.6 / 1.6	50 / 40 2.0 / 1.6
Дисковая револьверная головка			
Гнезда для установки инструментов по VDI	шт.	12	12
типоразмер		VDI40	VDI40
Ширина револьверной головки	мм in	360 14.2	360 14.2
Максимальный диаметр вращения	мм in	740 29.1	900 35.4

Габаритные размеры и вес		VL 5i	VL 7
Длина a	MM in	2700 106.3	4160 163.8
Ширина b	MM in	2100 82.7	1450 57.1
Высота c	MM OK. approx. in	2400 94.5	3500 137.8
Ширина d	MM in	2750 108.3	— —
Ширина e	MM in	— —	4190 165.0
Вес	OK.KG lb	7000 15,432	10000 22,046

Установочный план станка VL 5i



Установочный план станка VL 7

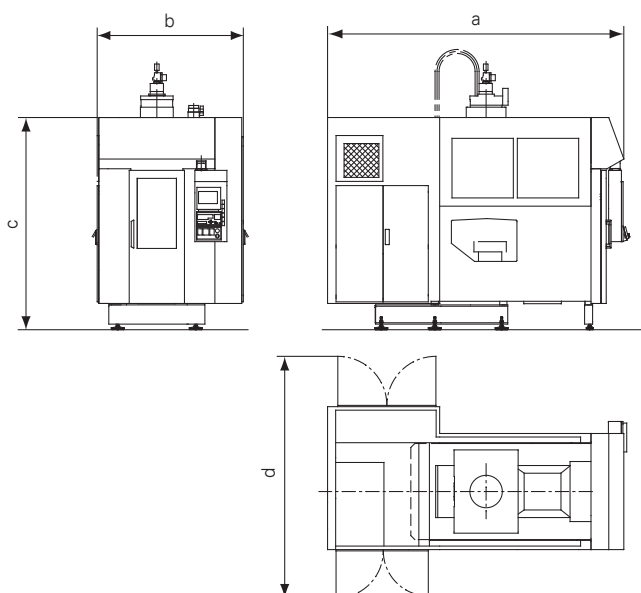


Технические данные.

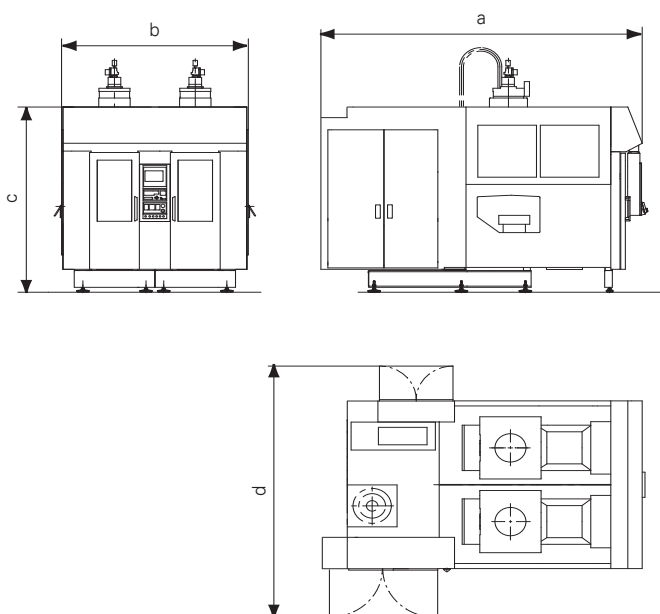
Рабочий диапазон		VSC 400 CM	VSC 400 DUO CM
Диаметр патрона	мм in	445 17.5	445 17.5
Номинальный диаметр			
при стандартном патроне	дюймов	2 3/8 – 9 5/8	2 3/8 – 9 5/8
при поворотном патроне	дюймов	2 3/8 – 7	2 3/8 – 7
Диаметр вращения	мм in	450 17.7	450 17.7
Перемещение по осям X / Z	мм in	850 / 315 33.5 / 12.4	850 / 315 33.5 / 12.4
Максимальный диаметр заготовки	мм in	270 10.6	270 10.6
Мин./макс. высота заготовки			
при стандартном патроне	мм in	110 / 320 4.3 / 12.6	110 / 320 4.3 / 12.6
при поворотном патроне	мм in	110 / 260 4.3 / 10.2	110 / 260 4.3 / 10.2
Главный шпиндель			
Количество шпинделей	шт.	1	2
Фланец шпинделя по DIN 55 026	типоразмер	11	11
Частота вращения	мин-1	3400 / 4000	3400 / 4000
Главный привод			
Мощность			
при 40% ПВ	кВт hp	60 / 71 80 / 95	60 / 71 80 / 95
при 100% ПВ	кВт hp	57,2 / 45 77 / 60	57,2 / 45 77 / 60
Крутящий момент			
при 40% ПВ	Нм ft-lb	1220 / 750 900 / 553	1220 / 750 900 / 553
при 100% ПВ	Нм ft-lb	820 / 480 605 / 354	820 / 480 605 / 354
Полная мощность при частоте вращения от	мин-1	470 / 900	470 / 900
Привод подачи			
Скорость быстрых перемещений по осям X / Z	м/мин ipm	45 / 30 1,772 / 1,181	45 / 30 1,772 / 1,181
Усилие подачи по осям X / Z	кН lbf	11 / 11 2,473 / 2,473	18 / 18 4,047 / 4,047
Диаметр ШВП по осям X / Z	Ø в мм Ø in inch	50 / 40 2.0 / 1.6	50 / 40 2.0 / 1.6
Дисковая револьверная головка			
Гнезда для установки инструментов по VDI	шт.	8	8
типоразмер		VDI60	VDI60
Ширина револьверной головки	мм in	440 17.3	440 17.3
Максимальный диаметр вращения	мм in	840 33.1	840 33.1

Габаритные размеры и вес		VSC 400 CM	VSC 400 DUO CM
Длина a	MM in	3990 157.1	4300 169.3
Ширина b	MM in	1500 59.1	2400 94.5
Высота c	MM OK. approx. in	3500 137.8	3500 137.8
Ширина d	MM in	3100 122	3700 145.7
Вес	OK.KG approx. lb	10000 22,046	18500 40,786

Установочный план станка VSC 400 CM



Установочный план станка VSC 400 DUO CM



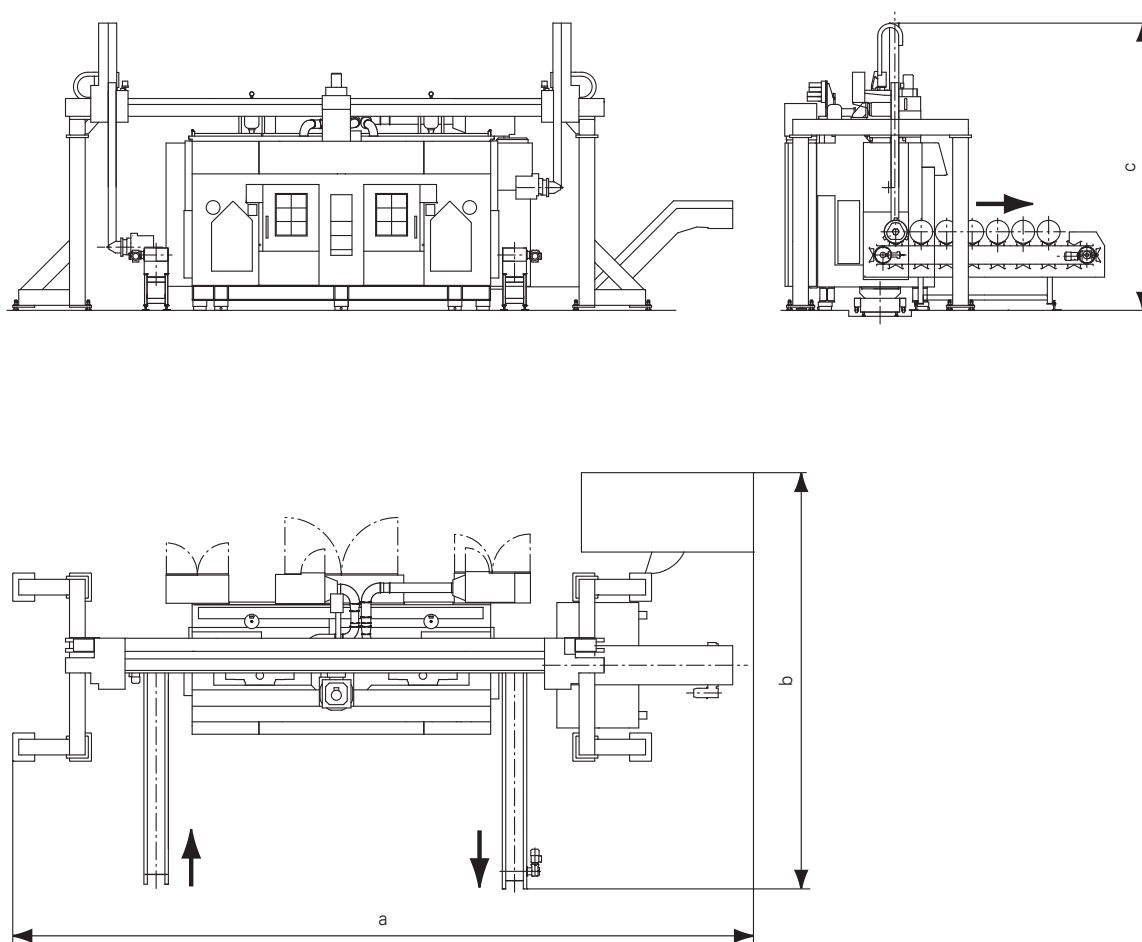
Технические данные.

Рабочий диапазон		USC 27 290	USC 27 380
Диаметр зажима	мм in	290 11.4	380 15.0
Номинальный диаметр	дюймов	4 ½ – 9 ⅝	5 ½ – 13 ⅜
Перемещение по оси X	мм in	300 11.8	300 11.8
Перемещение по оси Z	мм in	800 31.5	800 31.5
Максимальная длина детали	мм in	350 13.8	350 13.8
Высота центров	мм in	1168 46.0	1168 46.0
Главный шпиндель			
Максимальное проходное отверстие шпинделя	мм in	380 15.0	450 17.7
Максимальная частота вращения	мин-1	800	500
Главный привод			
Двигатель переменного тока, режим S1 (ПВ 100%)	кВт hp	130 174	100 134
Полная мощность при частоте вращения от	мин-1	273	167
Максимальный крутящий момент в режиме S1 (ПВ 100%)	Нм ft-lb	4500 3,319	5680 4,189
Привод подачи			
Скорость быстрого хода по оси X	м/мин ipm	30 1,181	30 1,181
Скорость быстрого хода по оси Z	м/мин ipm	30 1,181	30 1,181
Диаметр ШВП по осям X и Z	мм in	50 2.0	50 2.0
Макс. мощность при 100% для осей X и Z	кВт hp	7 9	7 9
Усилие подачи при 100%	кН lbf	14 3,147	14 3,147
Крутящий момент при 100% для осей X и Z	Нм ft-lb	22 16	22 16
Плоская револьверная головка			
Количество	шт.	2	2
Ширина револьверной головки	мм in	510 20.1	510 20.1
Электрооборудование			
Рабочее напряжение	В	380 – 460	380 – 460
Управляющее напряжение – постоянный ток	В	24	24
Управляющее напряжение – переменный ток	В	230	230
Частота	Гц	50 / 60	50 / 60
Подключаемая мощность	кВА	230	210
Предохранитель в питающей сети	А	500	500
Исполнение электрооборудования в соответствии с VDE 0113			

Габаритные размеры и вес

		USC 27 290	USC 27 380
Длина a	MM	11820	11820
	in	465.4	465.4
Ширина b	MM	6800	6800
	in	267.7	267.7
Высота c	MM OK.	4580	4580
	approx. in	180.3	180.3
Вес	OK.KG	29000	30000
	approx. lb	63,934	66,139

Установочный план станка USC 27

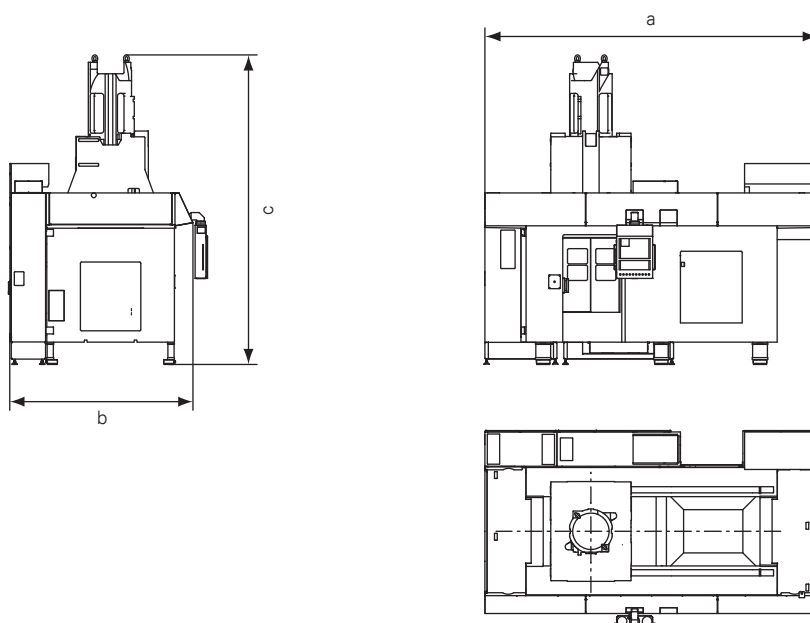


Технические данные.

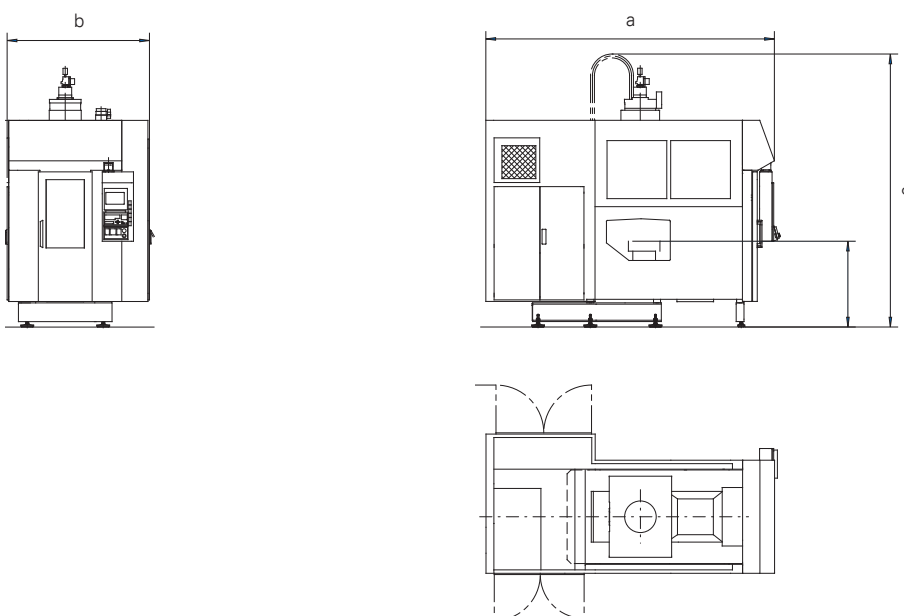
Рабочий диапазон		VSC 500 CM	VLC 800 CM
Диаметр патрона	мм in	500 19.7	800 31.5
Номинальный диаметр	дюймов	6 5/8 – 13 3/8	7 – 24
Диаметр вращения	мм in	520 20.5	820 32.3
Перемещение по осям X / Z	мм in	1000 / 400 39.4 / 15.7	1755 / 750 69.1 / 29.5
Максимальный диаметр заготовки	мм in	370 14.6	610 24.0
Максимальная высота заготовки	мм in	340 13.4	480 18.9
Главный шпиндель			
Количество шпинделей	шт.	1	1
Фланец шпинделя	типоразмер	11	Z 380
Частота вращения	мин-1	500	750
Главный привод			
Мощность			
при 40% ПВ	кВт hp	67 90	74 99
при 100% ПВ	кВт hp	51 68	60 80
Крутящий момент			
при 40% ПВ	Нм ft-lb	3600 2,655	4400 3,245
при 100% ПВ	Нм ft-lb	2800 2,065	3600 2,655
Полная мощность при частоте вращения от	мин-1	175	160
Привод подачи			
Скорость быстрых перемещений по осям X / Z	м/мин ipm	45 / 30 1,772 / 1,181	45 / 30 1,772 / 1,181
Усилие подачи по осям X / Z	кН lbf	11 / 11 2,473 / 2,473	21 / 20 4,720 / 4,496
Диаметр ШВП по осям X / Z	Ø в мм Ø in in	50 / 50 2.0 / 2.0	63 / 50 2.5 / 2.0
Дисковая револьверная головка			
Гнезда для установки инструментов по VDI	шт.	8	8
типоразмер		VDI60	VDI60
Ширина револьверной головки	мм in	440 17.3	530 20.9
Максимальный диаметр вращения	мм in	940 37.0	1030 40.6

Габаритные размеры и вес		VSC 500 CM	VLC 800 CM
Длина a	MM in	4050 159.4	6120 240.9
Ширина b	MM in	1920 75.6	3270 128.7
Высота c	MM OK. approx. in	3200 126.0	4570 179.9
Вес	OK. КГ approx. lb	13500 29,762	25000 55,115

Установочный план станка VLC 800 CM



Установочный план станка VSC 500 CM



Представительства группы EMAG по всему миру

EMAG Salach GmbH

Salach

Austrasse 24
73084 Salach
Germany
Phone: +49 7162 17-0
Fax: +49 7162 17-820
E-mail: info@salach.emag.com

Frankfurt

Martin-Behaim-Strasse 12
63263 Neu-Isenburg
Germany
Phone: +49 6102 88245-0
Fax: +49 6102 88245-412
E-mail: info@frankfurt.emag.com

Cologne

Robert-Perthel-Strasse 79
50739 Köln
Germany
Phone: +49 7162 17-0
Fax: +49 7162 17-820
E-mail: info@koeln.emag.com

Leipzig

Pittlerstrasse 26
04159 Leipzig
Germany
Phone: +49 341 4666-0
Fax: +49 341 4666-014
E-mail: info@leipzig.emag.com

Munich

Zamdorferstrasse 100
81677 München
Germany
Phone: +49 89 99886-250
Fax: +49 89 99886-160
E-mail: info@muenchen.emag.com

Austria

Glaneckerweg 1
5400 Hallein
Austria
Phone: +43 6245 76023-0
Fax: +43 6245 76023-20
E-mail: info@austria.emag.com

Denmark

Horsvangen 31
7120 Vejle Ø
Denmark
Phone: +45 75 854854
Fax: +45 75 816276
E-mail: info@daenemark.emag.com

Sweden

Glasgatan 19B
73130 Köping
Sweden
Phone: +46 221 40305
E-mail: info@sweden.emag.com

Poland

ERALL Poland
ul. Elektoralna 19b/m.11
00-137 Warsaw
Poland
Phone: +48 022 392 73 22
E-mail: j.tomczak@erall.pl

Czech Republic

Lolkova 766
103 00 Praha 10 – Kolovraty
Czech Republic
Phone: +420 731 476070
E-mail: mdelis@emag.com

Contact us. Now.

Рыночные предприятия

NODIER EMAG INDUSTRIE

2, Parc des Fontenelles
78870 Bailly
France
Phone: +33 130 8047-70
Fax: +33 130 8047-69
E-mail: info@nodier.emag.com

EMAG MAQUINAS HERRAMIENTA S.L.

Pasaje Arrahona, nº 18
Poligono Industrial Santiga
08210 Barberà del Vallès (Barcelona)
Spain
Phone: +34 93 7195080
Fax: +34 93 7297107
E-mail: info@emh.emag.com

ZETA EMAG Srl

Viale Longarone 41/A
20080 Zibido S.Giacomo (MI)
Italy
Phone: +39 02 905942-1
Fax: +39 02 905942-22
E-mail: info@zeta.emag.com

EMAG (UK) Ltd.

Chestnut House,
Kingswood Business Park
Holyhead Road
Albrighton
Wolverhampton WV7 3AU
Great Britain
Phone: +44 1902 37609-0
Fax: +44 1902 37609-1
E-mail: info@uk.emag.com

Россия

117630 Россия, Москва
Ул. Академика Челомея 3/2, 5. этаж
Россия
Телефон: +7 495 287 0960
Факс: +7 495 287 0961
E-mail: info@russia.emag.com

ЭМАГ Беларусь

220035 Беларусь, г. Минск
ул. Тимирязева, 65Б, офис 1101
Беларусь
Телефон: +375 17 2547730
факс: +375 17 2547730
E-mail: info@emag.by

EMAG L.L.C. USA

38800 Grand River Avenue
Farmington Hills, MI 48335
USA
Phone: +1 248 477-7440
Fax: +1 248 477-7784
E-mail: info@usa.emag.com

EMAG MEXICO

Colina de la Umbria 10
53140 Boulevares
Naucalpan Edo. de México
Mexico
Phone: +52 55 5374266-5
Fax: +52 55 5374266-4
E-mail: info@mexico.emag.com

EMAG DO BRASIL Ltda.

Rua Schilling, 413
Vila Leopoldina
05302-001 São Paulo
SP, Brazil
Phone: +55 11 38370145
Fax: +55 11 38370145
E-mail: info@brasil.emag.com

EMAG INDIA Pvt. Ltd.

Technology Centre
No. 17/G/46-3, Industrial Suburb,
2nd Stage, Yeshwantpur,
Bengaluru – 560 022.
India
Phone: +91 80 42544400
Fax: +91 80 42544440
E-mail: info@india.emag.com

EMAG GROUP Thailand Office

19 Moo 1, Pong, Banglamung
Chonburi 20150
Thailand
Phone: +66 87 1468800
E-mail: ukaiser@emag.com

EMAG SOUTH AFRICA

P.O. Box 2900
Kempton Park 1620
Rep. South Africa
Phone: +27 11 39350-70
Fax: +27 11 39350-64
E-mail: info@southafrica.emag.com

EMAG Machine Tools (Taicang) Co., Ltd.

Building 3, Cang Neng
Europe & American Technology Park
No. 8 Lou Jiang Rd. (N.)
215400 Taicang
P.R. China
Phone: +86 512 5357-4098
Fax: +86 512 5357-5399
E-mail: info@china.emag.com

EMAG KOREA Ltd.

Rm204, Biz center,
SKn Technopark, 124 Sagimakgol-ro,
Sangdaewon-dong, Joongwon-gu,
Seongnam City,
Gyeonggi-do, 462-721,
South Korea
Phone: +82 31 776-4415
Fax: +82 31 776-4419
E-mail: info@korea.emag.com

TAKAMAZ EMAG Ltd.

1-8 Asahigaoka Hakusan-City
Ishikawa Japan, 924-0004
Japan
Phone: +81 76 274-1409
Fax: +81 76 274-8530
E-mail: info@takamaz.emag.com