



**АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«РОЛЛМЕТ»**

МЕТАЛЛООБРАБОТКА
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПО ЧЕРТЕЖАМ
И ЭСКИЗАМ

г. Подольск



Станина и основные элементы конструкции станка выполнены из термостабилизированного чугуна Meehanite, обеспечивающего отличную жесткость и стойкость конструкции. Симметричная конструкция станка минимизирует влияние температурных колебаний, возникающих в процессе электроэрозионной обработки.

Жесткая конструкция блока направляющих осей U, V, Z обеспечивает постоянную точность при обработке с углами наклона проволоки до ± 20 градусов.

Прочный прямоугольный рабочий стол из нержавеющей стали позволяет устанавливать и обрабатывать детали больших габаритов.

Основные технические характеристики:

Высота обрабатываемого изделия: 355 мм

Диаметр проволоки: 0.1 - 0.3 мм

Длина обрабатываемого изделия: 800 мм

Масса: 2850 кг

Масса обрабатываемого изделия: 850 кг

Перемещение по оси X: 650 мм

Перемещение по оси Y: 400 мм

Перемещение по оси Z: 350 мм

Производительность: 3.3333333333 кв.мм/с

Ширина обрабатываемого изделия: 1100 мм



3-х осевой (X, Z, C) высокоточный токарно - фрезерный обрабатывающий центр производства Тайвань. Конструкция станка обладает высокой жесткостью и прочностью.

Для обеспечения постоянной высокой точности направляющие скольжения отлиты вместе со станиной.

Защитный кожух с термоизоляцией поддерживает постоянство температуры внутри станка, ограждая станину от резких перепадов температуры и способствует выведению лишнего тепла от оборудования.

Основные технические характеристики:

Максимальная длина обработки (ось Z) 560 mm

Диаметр обточки над станиной (макс.) 550 mm

Максимальная скорость подачи по оси X 20 m/min

Максимальная скорость подачи по оси Z 24 m/min

Диаметр отверстия шпинделя 52 mm

Максимальная скорость вращения главного шпинделя 5000 1/min

Количество револьверных суппортов 1 штука

Общее количество инструментов в револьверной головке 12 штук

Количество приводных инструментов в револьверной головке 12 штук

Количество управляемых ЧПУ осей 3 штук



Универсальный токарный станок HAAS ST-30 повышенной точности предназначен для выполнения самых разнообразных токарных, резбонарезных и сверлильных работ повышенной точности.

Особенности конструкции:

Полностью литая чугунная станина;
Полностью закрытое герметичное защитное ограждение;

Серводвигатели перемещений по осям с прямой передачей момента;

Стальные закаленные подшипниковые блоки направляющих;

ШВП с двойным креплением и предварительно натянутой гайкой;

Система автоматической смазки направляющих и ШВП;

Система компенсации тепловых расширений ШВП.

Основные технические характеристики:
Максимальный диаметр точения над станиной 806 мм

Максимальный диаметр точения над суппортом 527 мм

Максимальная длина обработки наружных поверхностей 635 мм

Максимальный диаметр обрабатываемой детали с револьвером VDI 457 мм

Величина рабочего перемещения по оси X 324 мм

Величина рабочего перемещения по оси Z 660 мм

Количество позиций в револьвере 12

Откатная конструкция бака для СОЖ



HAAS VF-3 станок, который выполняет следующие технологические операции: Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы, Растачивание, Гравирование.

Обработка проводится импортным высокопроизводительным инструментом на основе 3-х мерных математических моделей создаваемых высококвалифицированными технологами-программистами, чем достигается высокое качество обработки поверхности и геометрическая точность. Обрабатываются детали из цветных и черных металлов и их сплавов, а также сталей закаленных до 42 HRC. Особенно эффективно использование станка при изготовлении деталей штампов и пресс-форм имеющих сложные криволинейные поверхности.

Основные технические характеристики:

Макс. перемещение по оси X, мм1016

Макс. перемещение по оси Y, мм660

Макс. перемещение по оси Z, мм635

Максимальное расстояние от стола до торца шпинделя, мм737

Минимальное расстояние от стола до торца шпинделя, мм102

Длина стола, мм1372

Ширина стола, мм635

Макс. нагрузка на стол (равном. распределенная), кг1814



Обрабатывающие центры серии MV позволяют успешно решать самые разнообразные задачи в автомобильной, аэрокосмической, и других отраслях промышленности. Станина станка, изготовленная из чугуна Meehanite, обеспечивает высокую жесткость и долговременную стабильность геометрических характеристик станка. Значительная величина хода по оси Y позволяет использовать станки серии MV для обработки элементов штампов и пресс-форм. Широкий выбор опций, и невысокая стоимость обеспечивают быстрое и эффективное решение широкого круга производственных задач при минимальных затратах.

Основные технические характеристики:

Продольный ход X 1020.0 mm

Поперечный ход Y 600.0 mm

Вертикальный ход Z 600.0 mm

Тип ЧПУ FANUC MXP200i

Длина стола 1120.0 mm

Ширина стола 600.0 mm Макс.

Вес обраб. детали 800.0 kg



Станки модели 50а30п предназначены для нарезания прямозубых и косозубых цилиндрических колес, червячных колес, звездочек, для прорезания впадин на коротких шлицевых валиках червячными фрезами методом обкатки.

Основные технические характеристики:

Наибольший наружный диаметр нарезаемого колеса 320 мм

Наибольший обрабатываемый модуль 6 мм

Наибольший угол наклона нарезаемых зубьев град 60

Наибольшая ширина нарезаемого венца (прямозубого) колеса 220 мм

Диаметр стола 250 мм

Расстояние между осями инструмента и стола мм. 30...250

Наибольшие размеры устанавливаемых червячных фрез:

диаметр 160 мм

длина 160, 220 мм



16А20 токарный станок с ЧПУ - станок патронно-центровой с числовым программным управлением (ЧПУ), предназначен для токарной обработки деталей типа тел вращения в замкнутом полуавтоматическом цикле.

Станок предназначен для токарной обработки наружных (диаметром до 400 мм) и внутренних поверхностей деталей (длиной до 1000 мм) со ступенчатым и криволинейным профилем в осевом сечении.

Основные технические характеристики:

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, 320 мм

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, 200 мм

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной, 500 мм

Диаметр отверстия в шпинделе, 55 мм

Наибольшая длина изделия устанавливаемого в центрах (РМЦ), 1000 мм

Наибольшая длина обрабатываемого изделия при числе позиций инструментальной головки (6, 8, 12), 900, 750, 850 мм



Станок фрезерный вертикальный модели VM127 предназначен для фрезерования всевозможных деталей из стали, чугуна и цветных металлов и сплавов торцовыми, концевыми, цилиндрическими, радиусными и другими фрезами в условиях индивидуального, мелкосерийного и серийного производства.

На станке можно обрабатывать вертикальные, горизонтальные и наклонные плоскости, пазы, углы, рамки, зубчатые колеса и т. д.

Основные технические характеристики:

Размеры рабочей поверхности стола, 400 x 1600 мм

Наибольшее перемещение стола, мм:

продольное 1010

поперечное 320

вертикальное 420

Наибольшее перемещение пиноли шпинделя, 80 мм

Угол поворота шпиндельной головки, град ± 45

Расстояние, мм:

от торца шпинделя до рабочей поверхности стола 30-500

направляющих станины 420

Количество скоростей шпинделя 18

Частота вращения шпинделя, об/мин 40...2000



Вертикально-фрезерный центр DMU 50 предназначен для 5-осевой обработки небольших деталей сложного профиля из стали, чугуна, труднообрабатываемых цветных металлов, главным образом торцовыми и концевыми фрезами, сверлами в среднесерийном и мелкосерийном производстве.

В сочетании с высококачественными направляющими качения с циркуляцией роликов достигается максимальная точность и высокое качество поверхности.

Основные технические характеристики:

Размер рабочей зоны станка (ход по осям (X / Y / Z) - **500 / 450 / 400** мм

Диапазон скорости вращения шпинделя - **0..12000** об/мин

Мощность привода (40 / 100 % ED) - **13 / 9** кВт

Ускоренный ход по осям (X, Y, Z) - **24** м/мин

Скорость подачи по осям (X, Y, Z) - **24** м/мин

Число инструментов в инструментальном магазине - **16**

Поверхность рабочего стола - **Ø 630 × 500** мм

Нагрузка стола (суммарный вес) - **200** кг



**СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ
«ВОЕННЫЙ РЕГИСТР»**

СОЗДАНА МИНОБОРОНЫ РФ В 2000 ГОДУ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНА В ФЕДЕРАЛЬНОМ АГЕНТСТВЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ
РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ № РОСС RU.11975.04ГП02



Орган по сертификации систем менеджмента качества

ООО «Центр инноваций и сертификации»

117405, г. Москва, Варшавское шоссе, д. 160, корп. 3

Свидетельство о регистрации № ВР СР.1.31.0234-2014

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ВР 31.1.13258-2018

Срок действия с **26 декабря 2018 г.** по **09 сентября 2021 г.**

Выдан

Акционерному обществу «РоллМет»

(полное наименование организации)

АО «РоллМет»

(сокращенное наименование организации)

142103, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д. 20, корп. 4, пом. 12

(юридический адрес)

и удостоверяет, что система менеджмента качества, распространяющаяся на

производство и реализацию

(наименование видов деятельности организации)

продукции

классов ЕКПС: 1350, 1355, 1360, 1442, 1560,

(указывают классификаторы (ЕКПС, ОКП или ОКВЭД) и соответствующие коды продукции по этим классификаторам)

1615, 1620, 3910, 4310, 4320, 4730, 4810, 4910, 5670

соответствует требованиям

ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и дополнительным требованиям ГОСТ РВ 0015-002-2012

(стандарты, на соответствие которым проводилась сертификация СМК, другие нормативные документы)

Руководитель органа по сертификации



(подпись)

Н.В. Морозова

(инициалы, фамилия)

Дата выдачи сертификата **30 сентября 2018 г.**

Дата первичной сертификации **10 сентября 2018 г.**

№ **2.15.265**





Контактная информация

Генеральный директор

Баглюков Александр Вячеславович

Телефон: [+7\(915\)456-12-16](tel:+7(915)456-12-16)

E-mail: pvv-metall@mail.ru Официальный сайт: www.roll-met.ru

Приемная

Секретарь Генерального директора

Гаврилова Мария Евгеньевна

Телефон: [+7\(915\)456-11-61](tel:+7(915)456-11-61)

E-mail: mariya2430@yandex.ru

Заместитель генерального директора по производству

Головачёв Александр Александрович

Телефон: [+7\(915\)456-15-10](tel:+7(915)456-15-10)

Заместитель генерального директора по общим вопросам

Бардин Александр Владимирович

Телефон: [+7\(915\)456-18-45](tel:+7(915)456-18-45)

E-mail: Bardin60@inbox.ru

Начальник отдела снабжения

Кошелева Тамара Михайловна

Телефон: [+7\(915\)456-17-87](tel:+7(915)456-17-87)

E-mail: kosheleva.rollmet@mail.ru

Начальник отдела кадров

Соколова Светлана Вячеславовна

Телефон: [+7\(915\)456-13-58](tel:+7(915)456-13-58)

E-mail: vsv1105@vandex.ru