

# SPM-801-N

**Стационарные прецизионные  
токарные станки с ЧПУ -  
оптимальное решение для комплексной обработки  
арматуры, проведения капитального ремонта и  
эксплуатации в производстве.**

Станки серии SPM, оснащенные прецизионными наклонными столами ( $\pm 12^\circ$ , точность  $\pm 10''$ ), были разработаны для эффективной обработки промышленной арматуры. Благодаря гибкости конструктивного решения они могут использоваться и для других видов обработки.

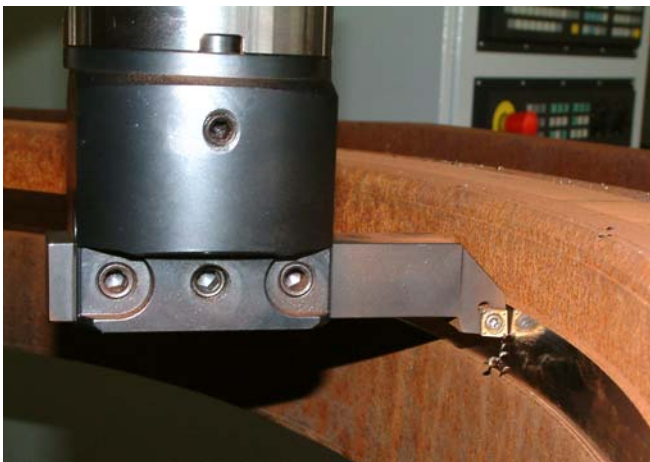


## Техника будущего для решения проблем ремонта арматуры сегодня

### Станки SPM - прецизионные токарные станки

**Поперечная расточка** – в результате главного вращения и подачи расточной головки X-оси.

**Расточка цилиндров** - в результате главного вращения и перемещения по вертикали передней бабки (Z-ось).



Поперечная расточка фланцев



Поперечная расточка уплотнительных поверхностей в вентиллях и задвижках

Углы для обработки уплотнительных поверхностей в задвижках устанавливаются с помощью наклонного стола (Q-ось).

Преимущество их обработки заключается в принципе закрепления.

**При одном закреплении задвижки** и только изменив угол наклона стола могут обрабатываться обе уплотнительные поверхности (нижняя и верхняя).

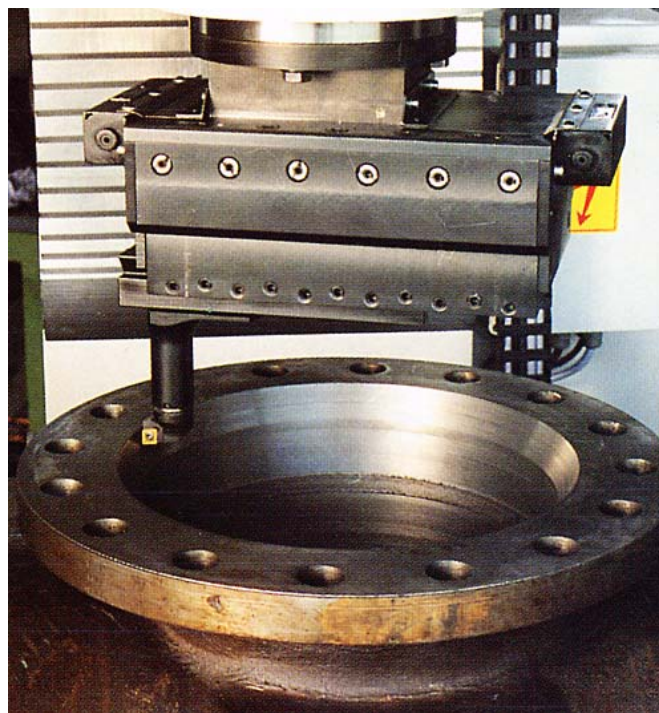
Благодаря этому сохраняется их симметричность.

## Расточка конусов

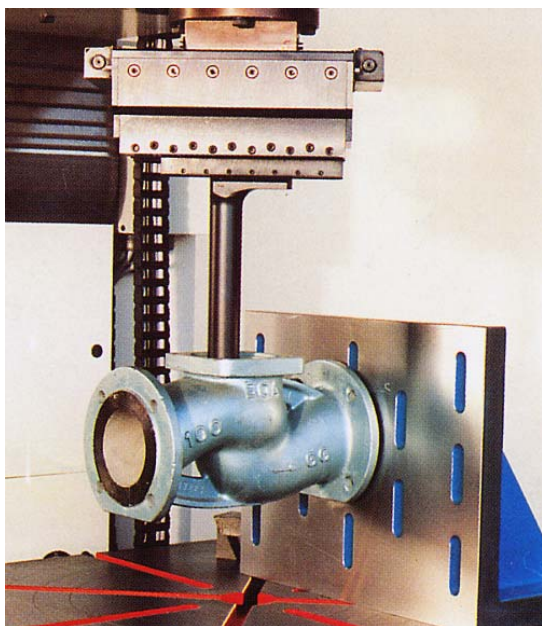
Наряду с обычными токарными видами обработки с помощью расточной головки EFCO могут растачиваться и конические поверхности.

При расточке конусов заданный угол обработки рассчитывается программным управлением, подача происходит по осям X (расточная головка) и Z (передняя бабка).

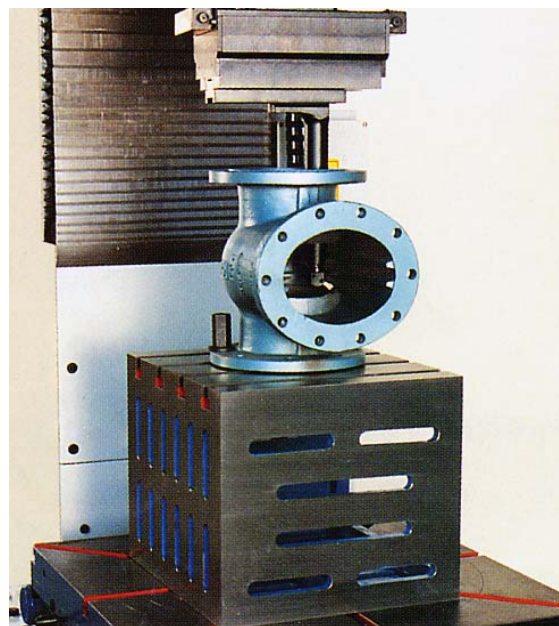
Благодаря бесступенчатой регулировке подачи по осям X и Z возможна обработка любого угла в диапазоне 1-90°.



Держатели инструмента различной длины позволяют использовать резцы и поворотные режущие пластинки.

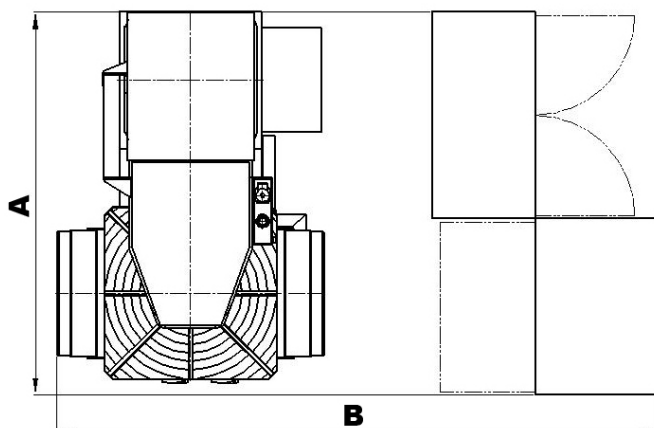
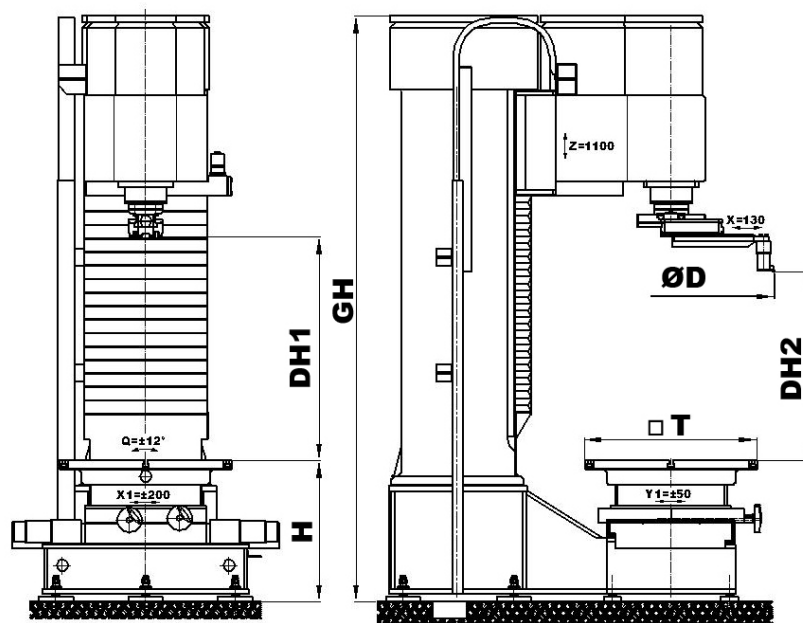


Внутренняя расточка вентиля, закреплённого на крепёжном угольнике



Внутренняя расточка вентиля, закреплённого на крепёжном кубике

Технические данные	SPM-801-N
GH	3400 мм
H	820 мм
TxT	1000 x 1000 мм
DH1	1300 мм
DH2	1100 мм
D	1000 мм
A x B	3250 x 3500 мм
Вес	прибл. 8000 кг



Оставляем за собой право на технические изменения.

Головная фирма:

**EFCO-Maschinenbau GmbH & Co. KG**

Otto-Brenner-Straße 5-7

D-52353 Düren/Germany

Телефон: +49-2421 / 989-0

Телефакс: +49-2421 / 86260

e-mail: info@efco-dueren.com



Представительства во многих странах.

[www.efco-dueren.com](http://www.efco-dueren.com)

**EFCO – Москва**

Можайское шоссе, дом 4

подъезд 1, офис 24

121374 г. Москва

Телефон: +7-495-444-84-42

Телефакс: +7-495-44-33-906

e-mail: [efcomoscow@mtu-net.ru](mailto:efcomoscow@mtu-net.ru)



**ТЕХНИКА ОБРАБОТКИ И ИСПЫТАНИЙ АРМАТУРЫ**

ОБОРУДОВАНИЕ ВЫСШЕГО КАЧЕСТВА – MADE BY EFCO – MADE IN GERMANY