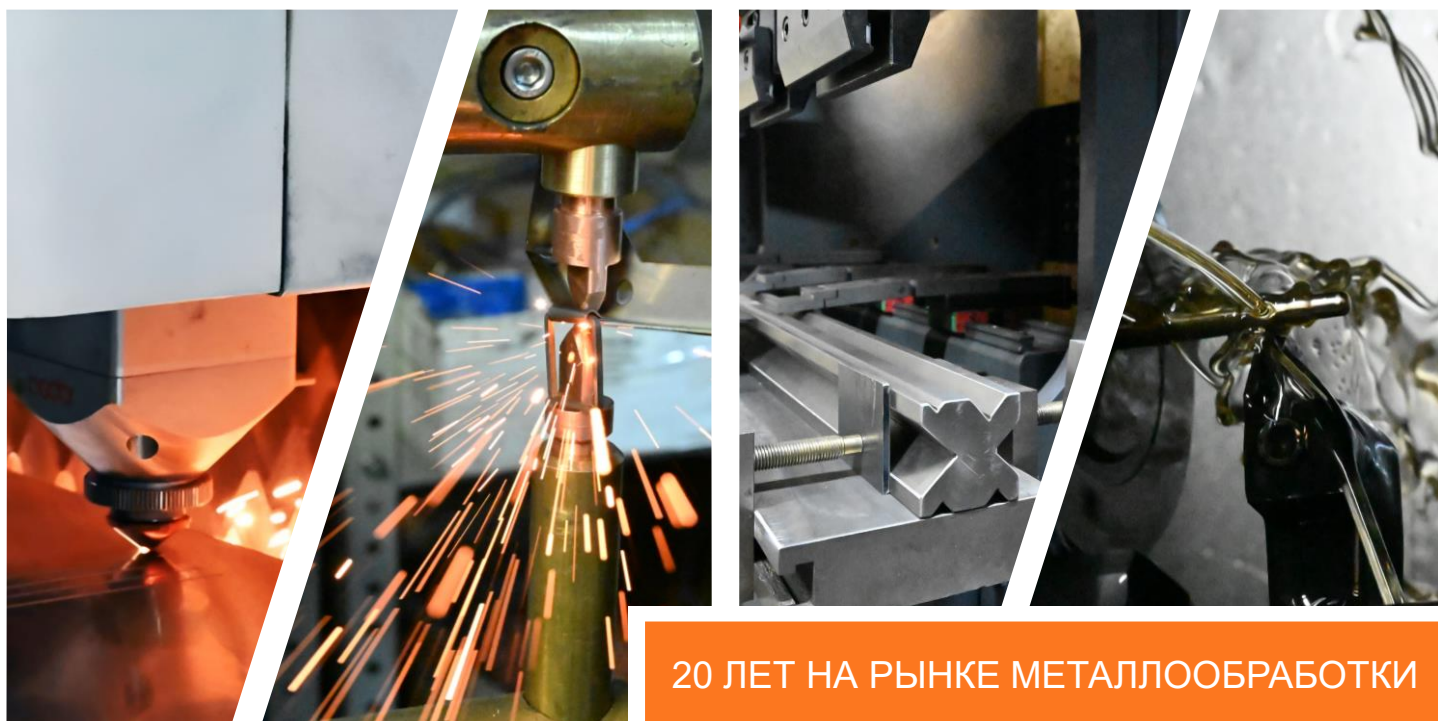


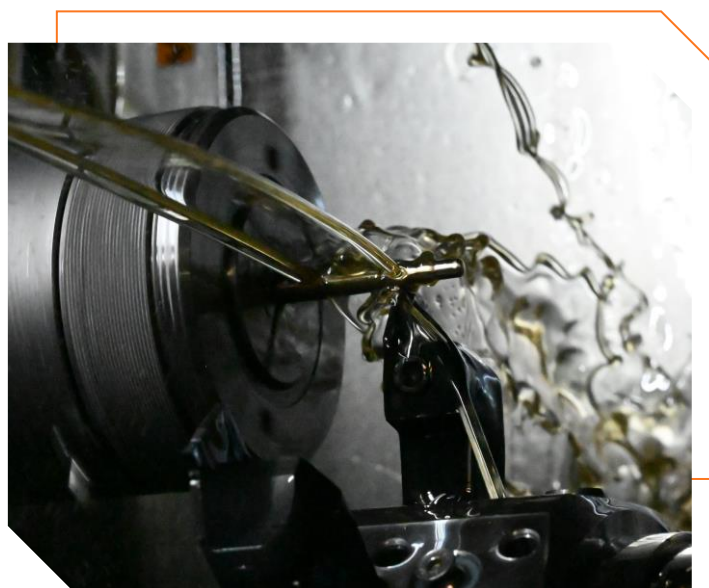
ПОЛНЫЙ СПЕКТР УСЛУГ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ



## СНС-ДЕТАЛ – комплексные решения в сфере металлообработки

**СНС-ДЕТАЛ** - предприятие, специализирующееся на металлообработке и производстве изделий из металла с использованием технологий ЧПУ (числового программного управления).

Многолетний опыт работы, компетенции экспертов и уникальное оборудование делают компанию квалифицированным поставщиком комплексных технологических решений в металлообработке.



**>20** ЛЕТ ОПЫТА



Полный цикл работ с металлом – от раскроя до покраски изделия



Современное оборудование с числовым программным управлением



Высокое качество продукции



Высококвалифицированный персонал



Производство высокоточных деталей по индивидуальным чертежам и образцам



Собственный отдел технического контроля под управлением начальника производства



Собственное конструкторское бюро



Серийное и мелкосерийное производство деталей



## Оказываем комплексные услуги в сфере металлообработки

- 01 / Токарно-фрезерные обрабатывающие центры  
/ Токарные станки продольного точения с ЧПУ  
/ Фрезерные вертикальные станки с ЧПУ  
/ Резьбонакатные станки

- 02 / Лазерная резка металла  
/ Гибка листового металла

- 03 / Аргонодуговая сварка  
/ Лазерная сварка  
/ Контактная сварка  
/ Ударно-конденсаторная сварка

- 05 / Гравировка и маркировка изделий  
/ Гальванические работы

- 06 / Сборка и монтаж металлических конструкций  
/ Запрессовка крепежа и метизов  
/ Сборка металлических корпусов



## Токарно-фрезерные работы

Используя различные технологические операции, с помощью токарного станка можно выполнить:

- / Внутренняя и наружная обработка конических деталей
- / Накатывание рифлений
- / Обработка торцевых и фасонных элементов
- / Сверление, развертывание и зенкерование отверстий

Работы выполняются на станках с ЧПУ

### / Токарно-фрезерные обрабатывающие центры

#### ■ Модель ТСК46

Режим управления	ЧПУ
Точность	Высокая точность
Сертификация	GS, CE, ISO 9001
Диаметр поворота поверхности основания	Ø 400
Максимальный диаметр поворота	Ø 300
Рабочая длина	400 мм
Скорость вращения шпинделя	2500 об/мин
Максимальная скорость шпинделя	3000 об/мин
Диаметр отверстия главного вала	Ø 80
Внутренний диаметр шпинделя через отверстие	Ø 80
Внутренний диаметр тяги главного вала	Ø 56
Стандартные характеристики патрона	8"
Крутящий момент двигателя по оси X	8 НМ

## / Токарно-фрезерные обрабатывающие центры

### ■ Модель ТСК 46

Перемещение оси Z	500 мм
Скорость вращения шпинделя	Бесступенчатое изменение скорости
Высокая скорость движения	20 м/мин
Форма гидравлического инструмента	горизонтальная
Стойка гидравлического инструмента	8 станций
Точность двунаправленного позиционирования по осям X/ZX/Z	$\pm 0.008$ мм
Одностороннее повторяющееся позиционирование X/ZX/Z	$\pm 0.004$ мм
Движение в задней части	450 мм
Конусное отверстие муфты заднего запаса	Морзе 5
Форма и наклон станины	35°





## / Токарный автомат продольного точения швейцарского типа

### ■ Модель ALSL205

Диаметр сквозного отверстия шпинделя	_____	Ø25 мм
Мах. диаметр обрабатываемой заготовки	_____	Ø20 мм
Мах. обрабатываемая длина детали без направляющей втулки	_____	50 мм
Мах. обрабатываемая длина детали с поворотной направляющей втулкой	_____	180 мм / 1 подача
Максимальная скорость вращения шпинделей	_____	8000 об/мин
Максимальная частота вращения заднего вала	_____	8000 об/мин
Функция индексации шпинделя по оси С	_____	Непрерывная индексация
Положение цилиндрического токарного инструмента	_____	6 шт.
Осевой обрабатывающий инструмент	_____	4 шт. (ER16)
Радиальный токарный инструмент	_____	2 шт. (ER11) 2 шт. (ER16)
Задний обрабатывающий инструмент	_____	4 шт. (ER16)
Мах диаметр торцевого сверления	_____	Ø10 мм



## / Токарный автомат продольного точения

### ■ Модель ALSM325

Мах. диаметр обрабатываемой заготовки	Ø25 мм
Мах. обрабатываемая длина детали	280 мм / 1 подача
Максимальная скорость вращения главного шпинделя	6000 об/мин
Максимальная скорость вращения вспомогательного шпинделя	6000 об/мин
Число оборотов инструмента с поперечным приводом	6000 об/мин
Рабочие инструменты	6 шт.
Фронтальные рабочие инструменты	5 шт.
Рабочие инструменты 3 оси (вращающиеся)+1 ось (неподвижная)	4 шт.
Инструменты с эксцентриситетом 2 оси (вращающиеся)+1 ось (неподвижные)	3 шт.
Диаметр передних рабочих инструментов	Ø20 мм





## / Токарно-фрезерные обрабатывающие центры

### ■ Модель СКМ 40

Мах диаметр обрабатываемой детали над станиной	_____	Ø400
Мах диаметр обрабатываемой детали над суппортом	_____	Ø260
Мах длина обрабатываемой детали	_____	400 мм
Мах диаметр обраб. детали	_____	Ø285
Мах диаметр прутка	_____	Ø42
Диаметр гидравлического патрона	_____	Ø165
Диаметр отверстия в шпинделе	_____	Ø57
Скорость вращения шпинделя	_____	70-3000 Об/мин
Мощность привода шпинделя	_____	7.5 кВт
Диаметр пиноли задней бабки	_____	Ø70
Угол наклона станины	_____	45°
Перемещения X/Z	_____	165/410 мм
Число резцов, одновременно устанавливаемых в резцедержателе	_____	8 шт.
Система ЧПУ	_____	GSK980TD





## / Токарный станок продольный с ЧПУ

### ■ Модель СК 6130

Макс. диаметр поворотного механизма на станину	_____	625 мм
Макс. длина	_____	1000/1500 мм
Станина шириной в топливораспределительной рампе	_____	500 мм
Максимальное расстояние по два держателя инструмента	_____	1275 мм
Ступени частоты вращения шпинделя	_____	Бесступенчатый
Диапазон скорости вращения шпинделя	_____	100-2000 об/мин
Отверстие шпинделя	_____	60 мм
X/Z быстрый ход	_____	6000/8000мм/мин
Перемещение по оси X	_____	160 мм
Перемещение по оси Y	_____	500/700 мм
Точность позиционирования	_____	0.032 мм
Воспроизводимость точность позиционирования	_____	0.011 мм
Форма турели	_____	Четыре станции, вертикальный
Инструмент размера	_____	20×20 мм
Задняя бабка диаметр гильзы	_____	50 мм
Системы с ЧПУ	_____	Стандартная комплектация: GSK980. Дополнительно: оперативный переносной пульт управления SIEMENS



## / Фрезерный вертикальный обрабатывающий центр

### ■ Модель ALVMC850c

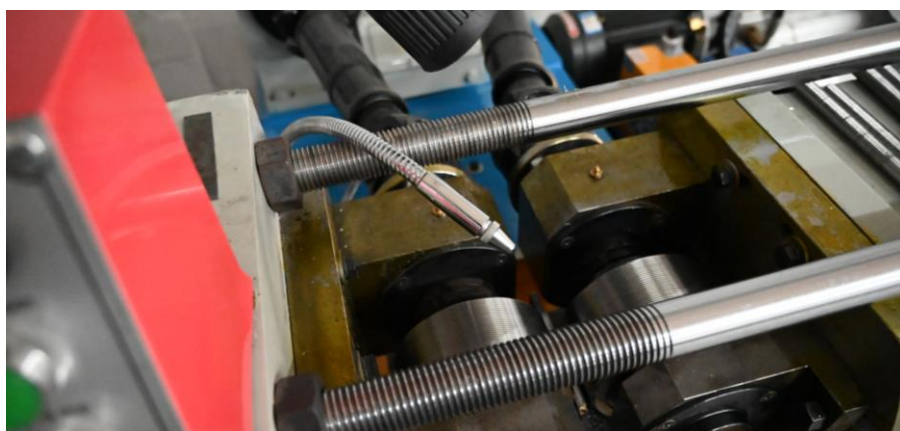
Размер рабочего стола	1000*500 мм
Максимальная нагрузка рабочего стола	500 кг
Т-образный паз	3-16*90
Перемещение по оси X	800 мм
Перемещение по оси Y	500 мм
Перемещение по оси Z	500 мм
Конусность шпинделя	BT40-150
Точность позиционирования	$\pm 0.008$ мм
Заявленная точность позиционирования	$\pm 0.005$ мм
Количество инструмента	24 шт.
Максимальный диаметр инструмента	$\varnothing 90$
Система ЧПУ	GSK25I
Многопроцессорная обработка на нескольких сторонах заготовки	4 оси



## / Станок резьбонакатной

### ■ Модель Z28-150

Максимальный диаметр прокатк	_____	Ø 5-52 мм
Максимальный шаг прокатки	_____	0,5-6 мм
Максимальный диаметр резьбового ролика составляет	_____	Ø 120-170 мм
Отверстие проволочного ролика составляет	_____	Ø 54 мм
Максимальное давление качения	_____	200 кН
Угол наклона шпинделя	_____	±5°
Частота вращения шпинделя	_____	37/46/63/79 об/мин
Время прокатки	_____	0.1-99.9 сек
Время остановки	_____	0.1-99.9 сек
Сталь с пределом прочности	_____	до 130 кг/мм
Сталь с твердостью	_____	до 37...38 HRC





## / Готовые изделия

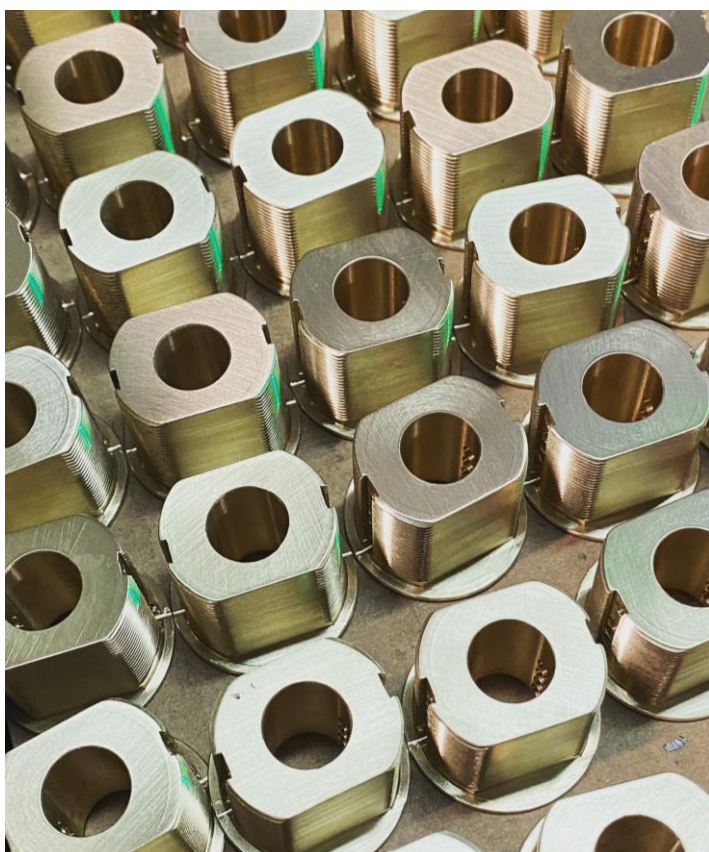
Осуществляем токарно-фрезерные работы поштучно по индивидуальным чертежам или образцам:

- нарезка разных видов резьб
- сверление отверстий
- точение и растачивание цилиндрических и конических материалов
- точение и растачивание фасонных материалов

Детали, с которыми мы работаем:

- гайки
- фитинги
- штуцеры
- шпильки
- заглушки
- муфты
- ниппели
- валы
- втулки
- ролики
- заглушки

Цены индивидуальные и напрямую зависят от технического задания.





## Лазерная резка металла

Резка листового проката при помощи лазерного луча – наиболее современный способ придания металлическим изделиям требуемой формы и размера.

Работы выполняются на станках с ЧПУ

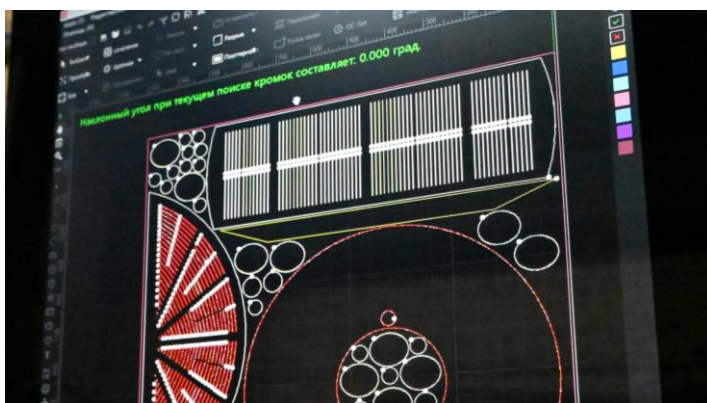
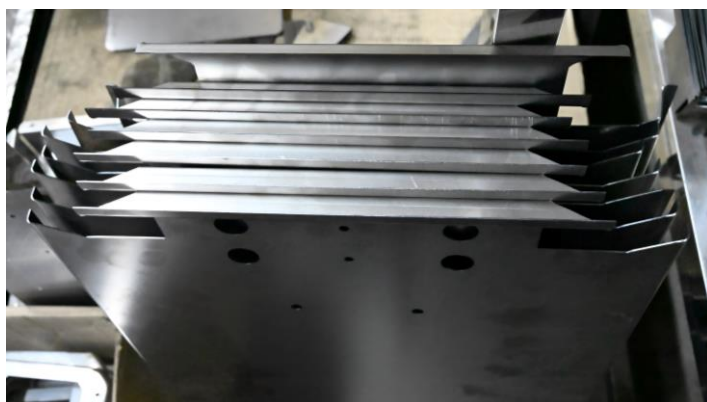
### Работаем с малой и большой толщиной исходного материала

Сталь	до 25 мм
Алюминий	до 25 мм
Медные сплавы	до 14 мм

Осуществляем лазерную резку металлических листов крупного размера – до 1500×3000 мм.

### Преимущества лазерной резки на станках с ЧПУ

- скоростной раскрой различного листового металла
- возможность произвести любые детали из металлического листа
- быстрый запуск в производство
- аккуратные края резки
- исключена механическая деформация металла
- высокая точность и повторяемость – производство большого количества однотипных деталей без потери качества
- возможность резки различных металлов
- экономичность благодаря высокой точности и скорости и, как следствие, снижение стоимости услуг для заказчика



## Гибка листового металла

Процесс, который позволяет придать листу желаемую форму, сохраняя при этом прочность заготовки и её антикоррозионные свойства.

Работы выполняются на станках с ЧПУ

Компания осуществляет гибку листового металла из стали, алюминия, меди и нержавеющей стали.

Количество управляемых осей	до 2
Усилие	630 кН
Длинагиба	1600-3200 мм
Ход траверсы	120 мм

### Преимущества гибки на станках с ЧПУ

- сокращается количество сварочных швов, что существенно повышает прочность изделия и его устойчивость к коррозии
- исключена термическая деформация металла при холодной гибке
- высокая точность исполнения сгиба благодаря использованию оборудования с ЧПУ





## Сварочные работы

Сварка деталей, механизмов, конструкций из различных видов металлов.

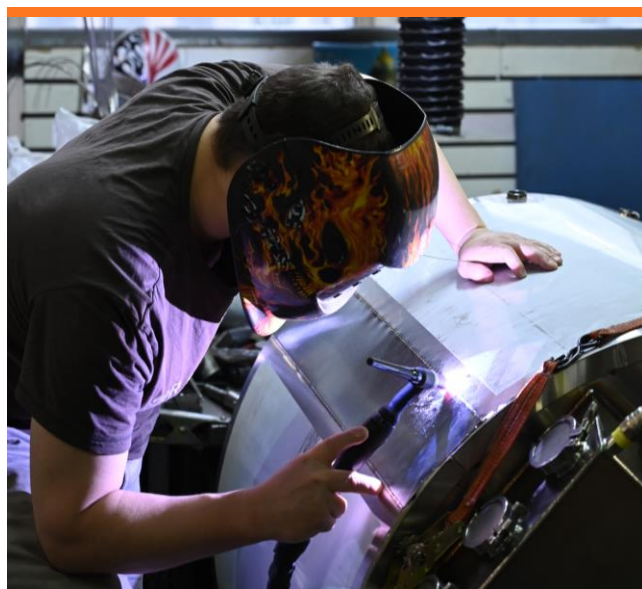
- / аргодуговая сварка
- / лазерная сварка
- / контактная сварка
- / ударно-конденсаторная сварка

### / Аргодуговая сварка

- Min толщина листов ————— 1 мм
- Max толщина листов ————— 10 мм

#### Преимущества

- отсутствие негативного воздействия кислорода на поверхность металла благодаря защитным свойствам аргона
- возможность работать любыми материалами и объемами, тонколиственными металлами
- высокое качество шва

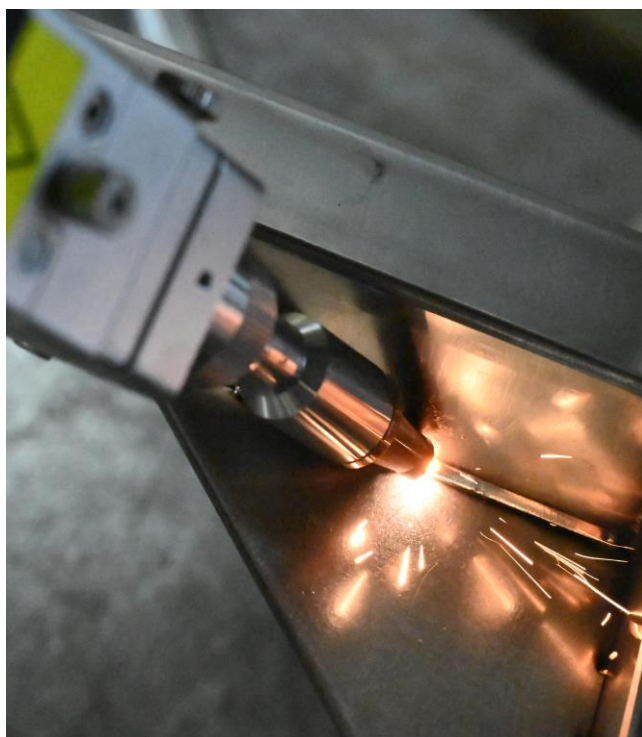


### / Лазерная сварка

- Min толщина листов ————— 1 мм
- Max толщина листов ————— 10 мм
- Мощность источника ————— 1,5 кВт

#### Преимущества

- высокоточная стыковка изделий, обладающих сложной формой
- сварка в труднодоступных местах, разных видов материала, деталей разной толщины, крупных и очень маленьких размеров
- минимальная деформация свариваемых деталей, небольшой размер сварного соединения

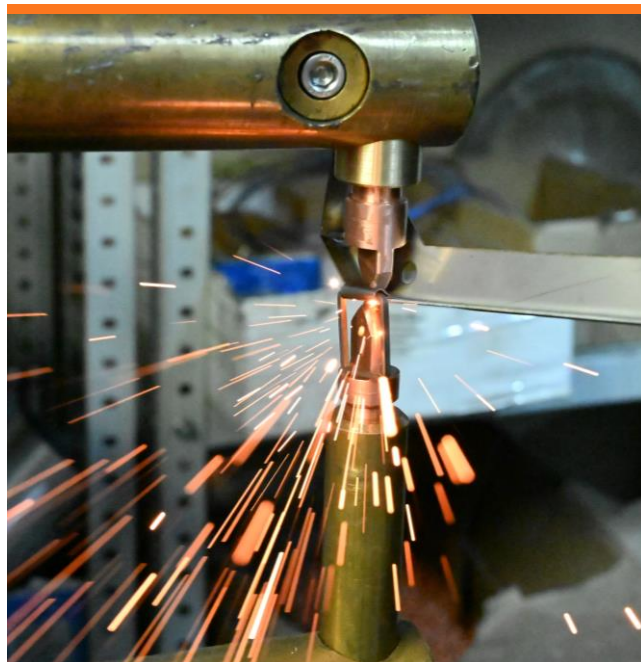


## / Контактная сварка

Min толщина листов ————— 1 мм  
Max толщина листов ————— 10 мм

### Преимущества

- обладает наиболее широким спектром возможностей из всех видов сварки
- отсутствует необходимость в предварительной подготовке стыковочных деталей
- высокая производительность, качество и надежность сварных соединений
- возможность сваривать сплавы, имеющие разный химический состав



## / Ударно-конденсаторная сварка

Шпильки, штифты, болты привариваются к тонким металлическим листам методом ударно-конденсаторной сварки. Материалы, на которые привариваются метизы: углеродистая сталь, нержавеющая сталь, алюминий.

### Преимущества

- Наиболее подходящий способ соединения для тонколистовых металлов толщиной от 0,5 мм
- максимальная прочность соединения
- отсутствует нагревание и деформация деталей
- высокая производительность сварных стыков
- отсутствие следов на фасадной стороне листа и цветопобежалости
- возможность сварки тонколистовой стали



## Промышленная гравировка. Маркировка изделий

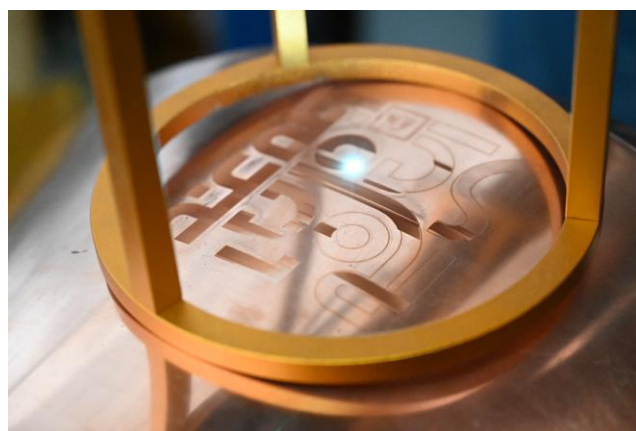
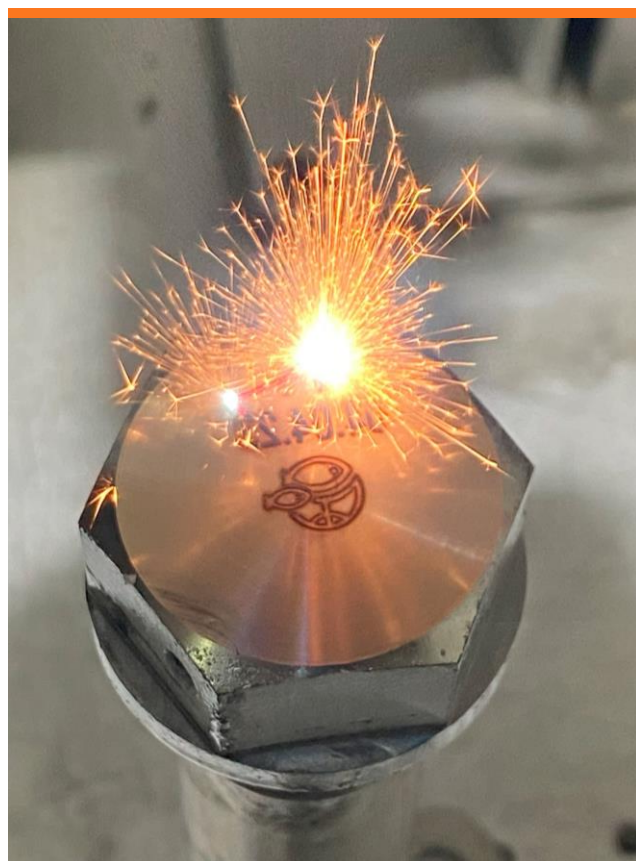
Нанесение любой информации на промышленные изделия: маркировка, схемы, символы, номера партий и упаковщиков, дат выпуска и т.п.

### Преимущества

- оборудование для лазерной гравировки металла обладает высокой точностью позиционирования и разрешением
- является универсальным методом, т.к. с его помощью можно наносить изображения и текстовую информацию любого вида. При этом для нанесения очередного логотипа или штрихкода не требуется выполнять переналадку
- высокая скорость нанесения гравировки, потому что в процессе ее выполнения не создается никакой механической нагрузки на элементы станка
- можно наносить маркировку на изделия любой формы, габаритов и структуры

### Материалы, на которые можно нанести гравировку

- металл
- пластик
- дерево
- картон
- резина
- оргстекло





## Гальванические работы

Цикл операций для улучшения свойств металла и расширения области применения готовой продукции.

### Используемые методы

- хромирование
- цинкование
- никелирование
- оксидирование
- пескоструйная обработка
- покрытие изделий

### Результат работ

- возможность применения на разные виды заготовок независимо от их конфигурации
- улучшение декоративных и защитных свойств заготовок: повышенная плотность, равномерная толщина, хорошие адгезионные свойства с обработанным покрытием
- получение точных копий тиражируемых деталей, обладающих сложной структурой
- оцинкованные черные металлы



## Сборка и монтаж металлических конструкций

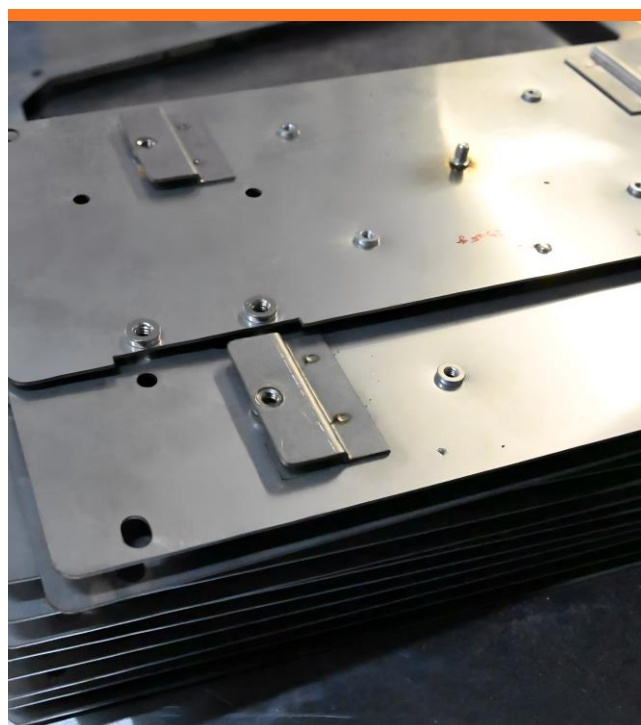
- / Запрессовка крепежа и метизов
- / Сборка металлических корпусов

### / Запрессовка крепежа и метизов

Реализация сложных решений по креплению резьбовых изделий к металлическому листу. Применяется при работах, где необходима максимальная надежность и высокая точность соединений металлических материалов.

#### Результат

- повышенная прочность и точность соединения
- высокое сопротивление проворачиванию крепежного элемента
- эстетичный вид изделия за счет того, что все выступающие части остаются на невидимой стороне
- уменьшение толщины листа без потери прочности



### / Сборка металлических корпусов

Работы по соединению и установке различных компонентов и устройств внутри электронного прибора или электронного шкафа/щита в соответствии с технической документацией.

СНС-ДЕТАЛ также предоставляет услугу сборки металлоизделий и металлоконструкций из комплектующих собственного производства при помощи тяговых заклепок, винтов и гаек, резьбовых заклепок и прочих метизов.





## Производим широкий спектр продукции для применения в различных отраслях



Фланцы



Шарниры



Болты



Кольца



Детали из капролона



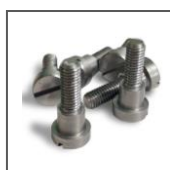
Латунные детали



Фторопластовые детали



Гайки



Винты



Кулачки



Втулки



Замочные изделия



Втулки



Штыри

## Нам доверяют крупнейшие компании России



Электро  
Радио  
Автоматика



**КАМОЦИ**

Пневматика



**ИЗТТ**

Ижевский Завод Тепловой Техники



**СНЕЖЕТЬ**



**ОПЫТНЫЙ ЗАВОД  
ЭНЕРГООБОРУДОВАНИЯ**



**ПАТРИЕТ  
ПСК**



ЛЕНИНГРАДСКИЙ  
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД  
**В. Л. МИХНЕВСКИЙ**

И ЕЩЕ  
БОЛЕЕ  
**100**  
КЛИЕНТОВ



Компания CNC-ДЕТАЛ ориентирована на длительное сотрудничество с клиентами. Мы стремимся предложить Вам оптимальные решения и удовлетворить все Ваши потребности.

Мы гарантируем высокое качество продукции, конкурентные цены и надежность в сотрудничестве.

С уважением к Вам  
и Вашему делу,



г. Санкт-Петербург,  
ул. Литовская д.10

+7 (812) 999-05-52  
zakaz@cnc-detal.com

[www.cnc-detal.com](http://www.cnc-detal.com)

