

развивающий собственную современную тяжелую промышленность Китая. В 2003 году два станка FCW140 будут отгружены на предприятие «Электросила» в Санкт-Петербург и Новокраматорский завод тяжелого машиностроения. В 2002 году «Электросила» приобрела новый поворотный стол TDV8, который установлен на станок Новосибирского завод «Тяжстанкогидропресс» с диаметром шпинделя 350 мм.

Оборудование подобного класса стоит дорого, и не на всяком предприятии найдутся средства для его замены. В то же время старые станки, имея высокий запас по своей механической части, уже не удовлетворяют современным требованиям, необходим капитальный ремонт.

Сейчас завод в Пльзене предлагает не только новое оборудова-

ние, но и ремонт любой сложности. Новая гамма станков HCW и столов TDV, производство которых началось в конце 90-х годов, по своим геометрическим и техническим параметрам являются наследниками старых моделей, что позволяет при замене старого оборудования сохранять фундамент и коммуникации (табл. 2).

Завод выполняет капитальные ремонты для станков, начиная с серии WNA и WNC с пневматическими системами зажима инструмента. К сожалению, общая отсталость конструкции и принципиальные изменения в идеологии построения станков не позволяют производить капитальный ремонт и модернизацию станков серий WD, серий W G и W H, основные поставки которых пришлось на 60-е годы. Для моделей WNA и WNC, а также всех более поздних

исполнений, таких как W HB, W HD или W HE с гидравлическими системами, капитальный ремонт и модернизация позволяют довести их технический уровень до современных требований, заменить гидравлические и электрические системы на современные, установить современную систему ЧПУ. После восстановления механической части станки удовлетворяют всем современным требованиям по точности и надежности. Аналогичный ремонт и модернизация проводится для поворотных столов.

Говоря о ремонте столь сложного и дорогого оборудования, необходимо понимать, что только ремонт на заводе-производителе позволит дать станку действительно новую жизнь. Отремонтированные станки получают тот же, что и для нового оборудования,



гарантийный срок и сервис, они оснащаются современными принадлежностями (магазин смены инструмента и фрезерных головок, новые фрезерные и расточные головки, транспортеры стружки, плитные настилы и поворотные столы). Все операции, начиная с демонтажа и заканчивая вводом в эксплуатацию, могут проводиться специалистами «Шкоды». Все станки после выпол-

нения капитального ремонта соответствуют требованиям стандартов EU (CE), а в случае необходимости и другим (UL, CSA). Понимая, что многое оборудование завода используется на предприятиях, сертифицированных по стандартам качества, завод получил в 1998 году сертификат ISO9001, что позволяет использовать его станки в любых производствах.

Таблица 1

Модель	Макс. диам. обр. над станиной, мм	Макс. длина обраб., м	Мощность, кВт
SR0-100/130/150	1000/1300/1500	3 – 20 м	60/100
SR1-100/130/150	1000/1300/1500	3 – 20 м	60/100
SR2-130/160/200	1300/1600/2000	4 – 20 м	60/100/140/200
SR3-200/250/300	2000/2500/3000	4 – 20 м	60/100/140/200
SR4-300/330/360	3000/3300/3600	4 – 20 м	56/100/160/250
SR5-360/420/520	3600/4200/5200	10 – 30 м	56/100/160/250

Таблица 2

Модель	Тип	Диаметр мм шпинделя, мм	Мощность привода, кВт
FCW/FC 140/150		140/150	40/30
Многокоординатный фрезерный расточный станок/ОЦ			
HCW1	Тяжелый ГРС	150	60
HCW2	Тяжелый ГРС	160/180/200	84
HCW3	Тяжелый ГРС	200/225/250	100
HC4	Тяжелый ГРС	200/225	129

