

HELTOS

Станкостроительный завод



Каталог сверлильных станков

ВВЕДЕНИЕ

Сверлильный станок VS 32 В – основная и опорная программа акционерного общества HELTOS Slavonice. Его конструкция была разработана в 60-х годах специалистами TOS SVITAVY. До 1970 года станки производились TOS SVITAVY, всего их было выпущено 20 000 шт. В 1971 году производство сверлильных станков VS32B было перенесено на PKD DAČICE, provozovna Slavonice, выпустивший на сегодняшний день 42 000 станков.

Данный сверлильный станок длительное время удовлетворяет требованиям всех заказчиков и был поставлен в 36 стран мира. Конструкция станка идеальна, она настолько замечательна, что и в 2000 году соответствует самым строгим требованиям машиностроителей.

К крупнейшим заказчикам можно отнести страны Среднего Востока, Скандинавию, Турцию, Канаду, страны Южной Америки и, разумеется, потребителей Чехии и Словакии. Этот сверлильный станок способствовал развитию машиностроительного производства в Славонице, где в 50-х годах из небольшого цеха возник крупный машиностроительный комплекс PKD Dačice, provozovna Slavonice – с 1996 года акционерное общество HELTOS.



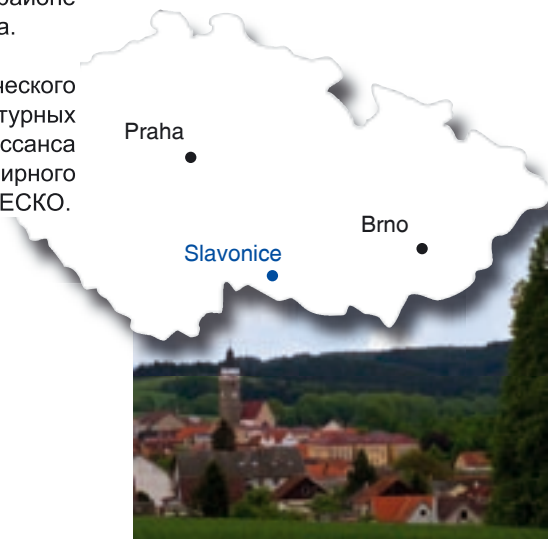
ПРОСТОТА, КАЧЕСТВО, НАДЁЖНОСТЬ – НАША ЦЕЛЬ

Славонице

Возникновение города Славонице, расположенного на моравско-австрийской границе в районе Йиндржихува Градца, относится к концу 12 века.



Благодаря уникальной сохранности исторического центра с множеством редких архитектурных памятников в стиле готики и эпохи Ренессанса Славонице были внесены в перечень всемирного культурного и природного наследия Земли ЮНЕСКО.



HELTOS Slavonice

Традиции компании Heltos a.s. берут начало в 30-х годах, со времени основания металлопроизводственной фирмы. Особого подъёма машиностроительное производство достигло около 1960 года, когда выпускаются и восстанавливаются бывшие в употреблении токарные станки. Колонные и настольные сверлильные станки начинают производиться в 1972 году, и с этого года фирма под названием PKD Dačice, provozovna Slavonice полностью специализируется на выпуске и продаже сверлильных станков.

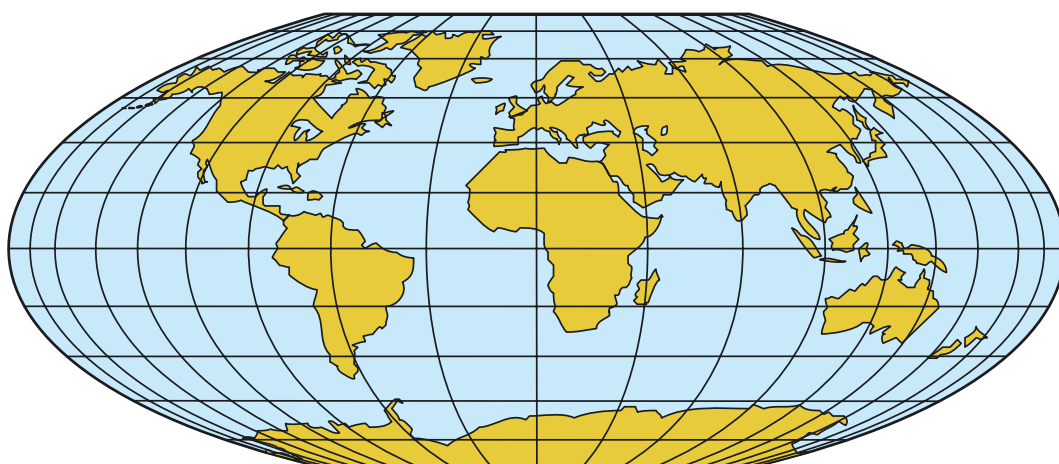
В 1996 году произошла приватизация PKD, и преемником фирмы стало акционерное общество Heltos Slavonice, которое продолжило традиции выпуска сверлильных станков серий 16, 20, 32. Производство традиционных сверлильных станков серий 16, 20 и 32 дополнено станками серий 25 и 40, которые были разработаны в рамках программы TECHNOS. Программа TECHNOS представлена следующими основными типами: серии 25 - Sirius и Taurus – предназначены для сверления диаметром до 25 мм; серии 40 - Castor и Pollux – для сверления диаметром до 40 мм. Все эти станки отличаются проверенными качествами предшественных серий.

Первичная передача - механическая или упругая. Конструкция станков сборная, и по желанию заказчика их можно поставить в различных вариантах. Основу образует цельная шпиндельная головка, которая обеспечивает чрезвычайную жёсткость станка. Включение и выключение подачи обеспечено с помощью электромагнитной муфты. К другим преимуществам относятся наличие автоматической муфты машинной подачи, простота снятия инструментов, многооборотный двигатель. Отдельные элементы управления исходят из новейших сведений в области эргономики. Эти станки отличаются жёсткостью конструкции и эксплуатационной надёжностью. Они предназначены для сверления, развёртывания, нарезания резьб при штучном и серийном производстве. Станки оснащены редуктором для ступенчатого изменения оборотов с ручной и машинной подачей. Шпиндельная головка вращается вокруг колонки и настраивается по вертикали. Конструкция сверлильных станков гарантирует их соответствие всем стандартам Европейского Союза. Среди других зарекомендовавших себя изделий акционерного общества Heltos - координатные столы, которые в комбинации с цифровым замером обеспечивают высокую точность обработки всех изделий.

HELTOS

J. Žižky 252
378 81 Slavonice

тел: +420 384 493 135
факс: +420 384 493 330
e-mail: heltos@heltos.cz



Гелтос а.о. вступает со своими станками
на Российский рынок
и ищет новых коммерческих партнёров
для сотрудничества впредь.

Наш торговый представитель в Вашей области:



VS32, VS20



CANIS, VEGA



VS25 SIRIUS, TAURUS,
VS32 SATURN, HERKULES



VS40 CASTOR, POLLUX, *Sprint*



Принадлежности, безопасность,
размеры станков, сервис



Шлифовальные станки серий BO и BP

История сверлильных станков VS32 и VS20

берёт начало в Славонице в 1972 году, когда фирма под названием PKD Dačice provozovna Slavonice приступила к выпуску указанных типов станков, ранее производимых TOS Svítavy. Это означало перелом как для самой фирмы, так и для производства сверлильных станков, поскольку дополнительная продукция превратилась в главную производственную программу.

Установились контакты с экспортной компанией Strojimport Praha, и сверлильные станки начали завоёвывать не только чешский, но и внешний рынок.

Следующий переломный момент относится к 1996 году, когда в новых общественных условиях произошла приватизация PKD, и приемником компании становится акционерное общество HELTOS Slavonice, которое взяло на себя существующее производство сверлильных станков.

VS32, VS20

Первоначальная серия сверлильных станков, т. наз. славоницкая, представлена станками VS32B и станками серии 20, т.е. V20B-настоечное исполнение, VS20B-колонное исполнение и VR4/20B – комплект четырёх сверлильных станков на общем столе (рядное исполнение). Общим признаком этих станков является их эксплуатационная надёжность, жёсткость конструкции, ступенчатое изменение оборотов с ручной и машинной подачей. Все они предназначены для сверления, развёртывания и нарезки резьбы с реверсивной головкой при штучном и серийном производстве.

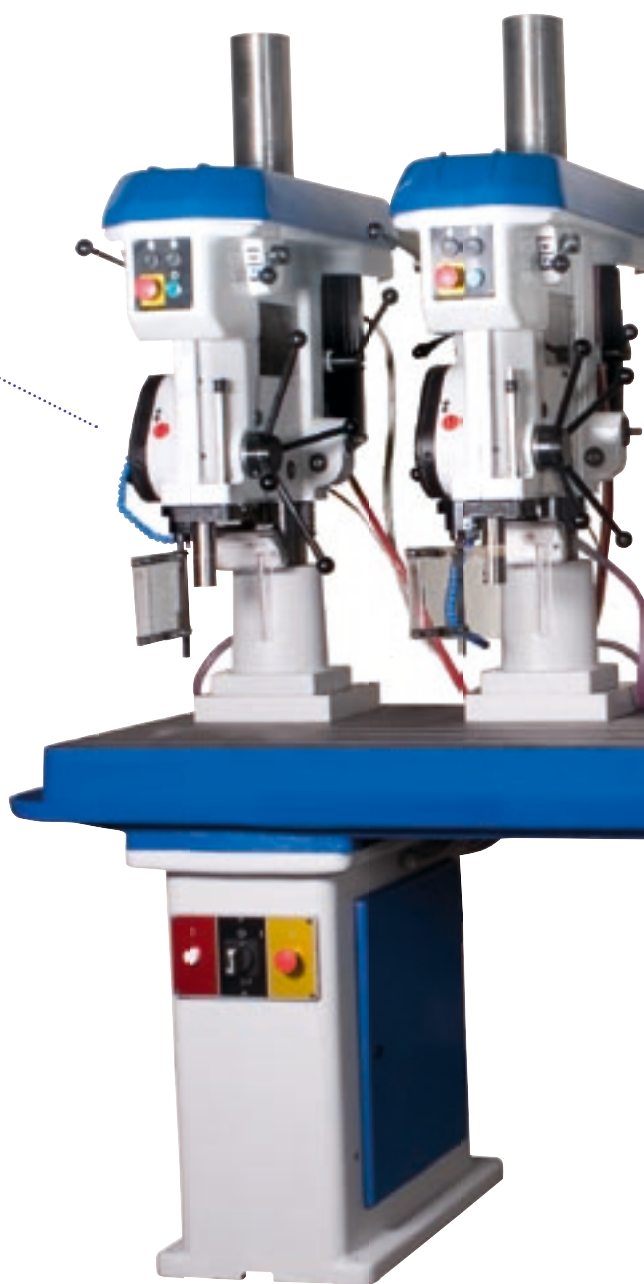
Конструкция образована чугунной основой, из которой выходит стальная колонна с закрепленной шпиндельной головкой с возможностью вращения, а у колонного исполнения – консоль со столом. Шпиндельная головка, а у колонного исполнения и консоль, настраивается по вертикали и вращается на 360 градусов вокруг колонны.

Привод коробки скоростей выполнен клиновидным ремнем от электродвигателя с возможностью натяжения ремня. Станки оснащены 15 степенями оборотов. Изменение оборотов обеспечивается двумя ручными рычагами в комбинации с ремнём. Четыре степени машинной подачи управляются ручным рычагом. Также с помощью рычага проводится включение и выключение автоматической муфты подачи. Автоматическая муфта также обеспечивает самопроизвольное выключение подачи, которое устанавливается при наладке. Это автоматическое выключение подачи вводится в действие при чрезмерном затуплении или искривлении инструмента. Подачу можно в любое время выключить вручную. Глубина сверления настраивается с помощью миллиметровой шкалы. Шпиндели установлены в шариковых подшипниках, их возвращение в верхнее положение обеспечено с помощью возвратной пружины. Смазывание всех подвижных частей обеспечивается с помощью циркуляционного шнекового насоса, который помещён внутри шпиндельной головки. У колонного исполнения стол установлен на консоли с возможностью вращения и фиксации в вертикальном и горизонтальном положениях.

Электрооснащение сосредоточено в электрошкафу. Он обеспечивает защиту двигателя и одновременно предохраняет сверлильный станок против самопроизвольного запуска после потери напряжения. Электрооснащение полностью соответствует всем нормам ЕС.

Охлаждающая жидкость подаётся к рабочему столу электронасосом, находящемся в подставке. Жидкость циркулирует в замкнутом контуре и регулируется краном.





VR 4/20 B



V 20 B



VS 32 B

Серии VS32, VS20

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		V 20 B	VS 20 B	VS 32 B	VS 32 B-E	VR 4/20 B	VR 3/20 B
Диаметр сверления стали 600 МПа	мм	20	20	32	32	20	32
Количество шпинделей		1	1	1	1	4	3
Глубина сверления	мм	160	160	200	200	160	160
Конус шпинделя	MORSE	3	3	4	4	3	3
Указатель глубины сверления		шкала	шкала	шкала	шкала	шкала	шкала
Упор глубины сверления		точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка
Полезная поверхность стола - горизонтально	мм	320 x 320	320 x 320	400 x 316	400 x 316	2000 x 460	2000 x 460
- вертикально		-	-	510 x 200	510 x 200	-	-
Т - пазы		3 x ш 14; шаг 80	3 x ш 14; шаг 80	3 x ш 14; шаг 112	3 x ш 14; шаг 112	3 x ш 14; шаг 112	3 x ш 14; шаг 112
Расстояние шпинделя от пол. площади стола макс.- мин.	мм	500/150	620/0	630/0	630/0	500/150	500/150
Вылет шпиндельной головки	мм	250	250	280	280	250	250
Диаметр колонны	мм	110	110	140	140	110	110
Вертикальное движение шпиндельной головки	мм	350	350	360	360	350	350
Вертикальное движение консоли со столом	мм	-	410	440	440	-	-
Настройка по высоте стола и шпиндельной головки		зубчатым грейнем	зубчатым грейнем	зубчатым грейнем	зубчатым грейнем	зубчатым грейнем	зубчатым грейнем
Обороты шпинделя		-	-	-	-	-	-
- количество степеней		15	15	15	плавное изменение	15	15
- предел числа оборотов	об/мин	71 - 2800	71 - 2800	56 - 2240	56 - 2240	71 - 2800	71 - 2800
Направление вращения шпинделя		правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое
Первичная передача		упругая (кл. ремень)	упругая (кл. ремень)	упругая (кл. ремень)	зубчатыми колёсами	упругая (кл. ремень)	упругая (кл. ремень)
Подачи		ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные
- количество степеней		4	4	4	4	4	4
- диапазон подач	мм/об	0,08 - 0,32	0,08 - 0,32	0,11 - 0,45	0,11 - 0,45	0,08 - 0,32	0,08 - 0,32
Тип муфты		механическая	механическая	механическая	механическая	механическая	механическая
Макс. аксиальное давление на шпиндель	i	4000	4000	8000	8000	4000	4000
Двигатель	В	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Электродвигатель	об/мин/кВт	1400 / 1,5	1400 / 1,5	1400 / 2,2	1400 / 2,2	1400 / 1,5	1400 / 1,5
Охлаждение		Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин
Макс. размеры станка (Ш x Д x В)	мм	510 x 970 x 1345	565 x 1045 x 1980	620 x 1130 x 2080	620 x 1130 x 2380	2120 x 1030 x 2115	2120 x 1030 x 2115
Масса станка (нетто / брутто)	кг	400 / 440	545 / 610	635 / 700	635 / 700	2425 / 2470	2425 / 2470

Сверлильные станки серий 20 CANIS и VEGA

представляют собой новые типы сверлильных станков фирмы HELTOS, традиционного производителя настольных и колонных станков. Станки серий CANIS и VEGA предназначены для сверления, развёртки и нарезания резьбы при штучном и серийном производстве.



Указанные сверлильные станки характеризуются плавным изменением оборотов, которое у типов CANIS обеспечивается с помощью вариатора, а у типа VEGA – частотного преобразователя. Корпус шпиндельной головки представляет собой монолитное целое, обеспечивая жёсткость конструкции и эксплуатационную надёжность. Глубина сверления настраивается с помощью миллиметровой шкалы. Шпиндель установлен в шариковых подшипниках, в верхнее положение его возвращает спиральная пружина.



Шпиндельная головка этих станков и консоль в колонном исполнении настраиваются по вертикали и вращаются вокруг колонны. Электрооснащение сосредоточено в шкафу с боковой стороны станка, с помощью контакторов сверлильный станок защищается от самопроизвольного запуска после падения напряжения. Оба типа имеются как в настольном, так и в колонном исполнении.





CANIS VS 20.8



CANIS V 20.8



VEGA VS 20.6



VEGA V 20.6



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		CANIS V 20.8	CANIS VS 20.8	VEGA V 20.6	VEGA VS 20.6
Диаметр сверления стали 600 МПа	мм	20	20	20	20
Глубина сверления	мм	160	160	160	160
Конус шпинделя	MORSE	3	3	3	3
Указатель глубины сверления		шкала	шкала	шкала	шкала
Упор глубины сверления		точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка
Полезная поверхность стола - горизонтально	мм	320 x 320	320 x 320	320 x 320	320 x 320
T - пазы		3x ш.14, шаг 80	3x ш.14, шаг 80	3x ш 14; шаг 80	3x ш 14; шаг 80
Расстояние шпинделя от пол. площади стола макс.- мин.	мм	400 / 200	840 / 0	400/200	840/0
Вылет шпиндельной головки	мм	250	250	250	250
Диаметр колонны	мм	120	120	120	120
Вертикальное движение шпиндельной головки	мм	200	200	200	200
Вертикальное движение консоли со столом	мм	-	640	0	640
Настройка по высоте стола и шпиндельной головки		зубчатым гребнем	зубчатым гребнем	зубчатым гребнем	зубчатым гребнем
Обороты шпинделя		плавное изменение (вариатор)	плавное изменение (вариатор)	плавное изменение (част. преобразователь)	плавное изменение (част. преобразователь)
- количество степеней		-	-	2	2
- предел числа оборотов	об/мин	250 - 3700	250 - 3700	180 - 3700	180 - 3700
Направление вращения шпинделя		правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое
Первичная передача		упругая (клиновидный ремень)	упругая (клиновидный ремень)	упругая (клиновидный ремень)	упругая (клиновидный ремень)
Подача		ручная	ручная	ручная	ручная
- диапазон подач	мм/об	-	-	0	0
Тип муфты		-	-	0	0
Макс. аксиальное давление на шпиндель	Н	1100	1100	1100	1100
Двигатель	В	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Электродвигатель обороты/мощность	об/мин/кВт	700 / 0,55	700 / 0,55	900/1.1	900/1.1
		1400 / 1,0	1400 / 1,0	-	-
Охлаждение (специальная принадлежность)		Объем 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объем 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объем 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объем 20 л; мощность накачки 30л/мин
Макс. размеры станка (Ш x Д x В)	мм	478 x 981 x 1093	478 x 981 x 1952	478 x 981 x 1092	650 x 1130 x 2000
Масса станка (нетто / брутто)	кг	275 / 330	340 / 410	275/330	340/410

Колонный сверлильный станок VS25

SIRIUS, TAURUS

является ещё одним новым типом сверлильных станков фирмы HELTOS. От своих предшественников станок унаследовал жёсткую конструкцию и эксплуатационную надёжность. Сверлильный станок VS25 предназначен для сверления, развёртывания и нарезки резьбы при штучном и серийном производстве. Для привода скорости используются две возможности. Это привод клиновидным ремнем для исполнения TAURUS или передача посредством зубчатого колеса для исполнения SIRIUS.

Шпиндельная головка настраивается вертикально и вращается вокруг колонны. Станок оборудован частотным преобразователем, который с помощью рычага контрпривода сообщает станку два ряда оборотов в диапазоне 80-2000 об/мин. В отличие от своих предшественников, корпус шпинделя был превращён в монолитное целое.

Редуктор машинной подачи – совершенно новая конструкция, переключается с помощью рычага ручной подачи и кнопки на панели управления. В отличие от своих предшественников станок оборудован электромагнитной муфтой. Машинная подача выключается кнопкой на панели управления (в любое время) или наездом на концевой выключатель при настройке глубины сверления.

При превышении максимального давления на шпиндель, затуплении инструмента происходит автоматическое выключение машинной подачи. Станок оснащён устройством освобождения инструмента из шпинделя без использования выбивного клина. Глубина сверления настраивается с помощью миллиметровой шкалы. Шпиндель установлен в шариковых подшипниках.

Колонный сверлильный станок VS32 SATURN, HERKULES

От своих предшественников станок унаследовал жёсткость конструкции и эксплуатационную надёжность. Он разработан на основе типов VS32B и VS25. Сверлильный станок VS32 SATURN, HERKULES предназначен для сверления, развёртывания и нарезки резьбы при штучном и серийном производстве. В соответствии с первичной передачей сверлильные станки VS32 разделяются на типы SATURN и HERKULES. Первичная передача клиновидным ремнем = HERKULES. Первичная передача зубчатыми колёсами = SATURN.

Шпиндельная головка настраивается вертикально и вращается вокруг колонны. Станок оборудован частотным преобразователем, который с помощью рычага контрпривода сообщает станку два ряда оборотов в диапазоне 80-2000 об/мин. Корпус шпиндельной головки представляет собой монолитное целое. Редуктор машинной подачи – совершенно новая конструкция, переключается с помощью рычага ручной подачи и кнопки на панели управления.

В отличие от своих предшественников станок оборудован электромагнитной муфтой. Машинная подача выключается кнопкой на панели управления (в любое время) или наездом на концевой выключатель при настройке глубины сверления. При превышении максимального давления на шпиндель, затуплении инструмента происходит автоматическое выключение машинной подачи. Станок оснащён устройством освобождения инструмента из шпинделя без использования выбивного клина. Глубина сверления настраивается с помощью миллиметровой шкалы. Шпиндель установлен в шариковых подшипниках.

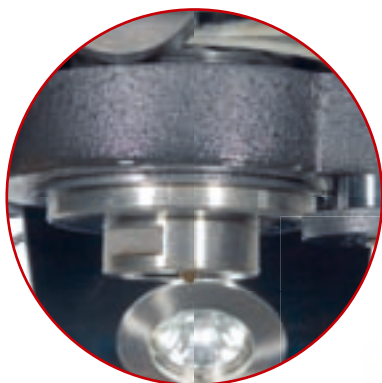




SIRIUS VS 25-290



TAURUS VS 25-260



VS 32 SATURN



VS 32 HERKULES

SIRIUS, TAURUS, SATURN, HERKULES

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		SIRIUS VS 25-290	TAURUS VS 25-260	VS 32 HERKULES	VS 32 SATURN
Диаметр сверления стали 600 МПа	мм	25	25	32	32
Глубина сверления	мм	180	180	180	180
Конус шпинделя	MORSE	3	3	4	4
Указатель глубины сверления		шкала	шкала	шкала	шкала
Упор глубины сверления		точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка
Полезная поверхность стола - горизонтально	мм	320 x 320	320 x 320	320 x 320	320 x 320
Т - пазы		3x ш 14; шаг 80	3x ш 14; шаг 80	3x ш 14; шаг 80	3x ш 14; шаг 80
Расстояние шпинделя от пол. площади стола макс.- мин.	мм	900 / 180	900 / 180	900 / 180	900 / 180
Вылет шпиндельной головки	мм	265	265	265	265
Диаметр колонны	мм	120	120	120	120
Вертикальное движение шпиндельной головки	мм	170	170	170	170
Вертикальное движение консоли со столом	мм	410	410	410	410
Настройка по высоте стола и шпиндельной головки		зубчатым гробнем	зубчатым гробнем	зубчатым гробнем	зубчатым гробнем
Обороты шпинделя		плавное изменение (част. преобразователь)	плавное изменение (част. преобразователь)	плавное изменение (част. преобразователь)	плавное изменение (част. преобразователь)
- количество степеней		2	2	2	2
- предел числа оборотов	об/мин	80 - 2800	80 - 2800	80 - 2800	80 - 2800
Направление вращения шпинделя		правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое
Первичная передача		механическая (зубчатыми колёсами)	упругая (клиновидный ремень)	упругая (клиновидный ремень)	механическая (зубчатыми колёсами)
Подачи		ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные
- количество степеней		4	4	4	4
- диапазон подач	мм/об	0,08 - 0,32	0,08 - 0,32	0,08 - 0,32	0,08 - 0,32
Тип муфты		электромагнитная	электромагнитная	электромагнитная	электромагнитная
Макс. аксиальное давление на шпиндель	Н	8000	8000	9000	9000
Двигатель	В	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Электродвигатель обороты/мощность	об/мин/кВт	900 / 1,1	900 / 1,1	900 / 2,2	900 / 2,2
Охлаждение		Объём 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объём 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объём 20 л; мощность накачки 30л/мин	Объём 20 л; мощность накачки 30л/мин
Макс. размеры станка (Ш x Д x В)	мм	650 x 1130 x 2300	650 x 1130 x 2100	650 x 1130 x 2100	650 x 1130 x 2300
Масса станка (нетто / брутто)	кг	590 / 640	590 / 640	590 / 640	590 / 640
Размеры упаковки (Ш x Д x В)	мм	690 x 1250 x 2380	690 x 1250 x 2200	690 x 1250 x 2200	690 x 1250 x 2380

VS40 CASTOR, POLLUX, *Sprint*

CASTOR и POLLUX предназначены для сверления, развёртывания, нарезания резьбы при штучном и серийном производстве. Шпиндельная головка и рабочий стол настраиваются по вертикали и вращаются вокруг колонны на 360 градусов. В соответствии с видом первичной передачи станки VS40 разделяются на два типа: CASTOR – первичная передача упругая. POLLUX – первичная передача механическая. Они оснащены ручной и машинной подачей и отличаются ступенчатым изменением оборотов шпинделя, достигая 12 (18) степеней.

Изменение оборотов обеспечивается посредством рычагов и переключением оборотов электродвигателя. Серия CASTOR оснащена упругой первичной передачей, и переключение этой передачи обеспечивается с помощью зубчатой муфты (не требуется перемещения ремней). Машинная подача также переключаются с помощью рычага.

Автоматическая муфта машинной подачи обеспечивает самопроизвольное выключение подачи при перегрузке. Глубина сверления настраивается с помощью миллиметровой шкалы. Элементы управления станков сосредоточены на передней панели. Шпиндель установлен в точных шариковых подшипниках, спиральная пружина возвращает шпиндель в верхнее положение. Смазывание всех подвижных деталей обеспечивается шнековым насосом. Электрооснащение сосредоточено в шкафу и полностью соответствует всем нормам ЕС.

Новинка среди сверлильных станков серии VS40 – станок VS40 SPRINT. Указанный сверлильный станок является производным станка серии POLLUX, дополнение электропроводки частотным преобразователем достигается плавное изменение оборотов при сохранении всех преимуществ сверлильных станков серии VS40.





VS 40-430 CASTOR



VS 40-480 POLLUX



VS 40 SPRINT

CASTOR, POLLUX, VS 40 Sprint

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ		VS 40-420 CASTOR	VS 40-430 CASTOR	VS 40-470 POLLUX	VS 40-480 POLLUX	VS 40-SPRINT
Диаметр сверления стали 600 МПа	мм	40	40	40	40	40
Глубина сверления	мм	220	220	220	220	220
Конус шпинделя	MORSE	4	4	4	4	4
Указатель глубины сверления		шкала	шкала	шкала	шкала	шкала
Упор глубины сверления		точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка	точная настройка
Полезная поверхность стола - горизонтально	мм	600x490	600x490	600x490	600x490	600x490
Т - пазы		3x ш 14; шаг 112	3x ш 14; шаг 112	3x ш 14; шаг 112	3x ш 14; шаг 112	3x ш 14; шаг 112
Расстояние шпинделя от пол. площади стола макс.- мин.	мм	1000/180	1000/180	1000/180	1000/180	1000/180
Вылет шпиндельной головки	мм	305	305	305	305	305
Диаметр колонны	мм	140	140	140	140	140
Вертикальное движение шпиндельной головки	мм	180	180	180	180	180
Вертикальное движение консоли со столом	мм	440	440	440	440	440
Настройка по высоте стола и шпиндельной головки		зубчатым гребнем	зубчатым гребнем	зубчатым гребнем	зубчатым гребнем	зубчатым гребнем
Обороты шпинделя		-	-	-	-	-
- количество степеней		12	18	12	18	плавное изменение
- предел числа оборотов	об/мин	56 - 2800	28 - 2800	56 - 2800	28 - 2800	45 - 2800
Направление вращения шпинделя		правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое	правое - левое
Первичная передача		упругая (кл. ремень)	упругая (кл. ремень)	механическая (зубчатыми колёсами)	механическая (зубчатыми колёсами)	механическая (зубчатыми колёсами)
Подачи		ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные	ручные / машинные
- количество степеней		4	4	4	4	4
- диапазон подач	мм/об	0,11 - 0,45	0,11 - 0,45	0,11 - 0,45	0,11 - 0,45	0,11 - 0,45
Тип муфты		электромагнитная	электромагнитная	электромагнитная	электромагнитная	электромагнитная
Макс. аксиальное давление на шпиндель	Н	11000	11000	11000	11000	11000
Двигатель	В	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400	3 x 400
Электродвигатель обороты/мощность	об/мин/кВт	1400 / 2,2	700 / 1,3	1400 / 2,2	700 / 1,3	1400 / 2,2
		1400 / 2,3	1400 / 2,3	1400 / 2,3	1400 / 2,3	
Охлаждение		Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин	Об. 20 л; мощность накачки 30 л/мин
Макс. размеры станка (Ш x Д x В)	мм	730 x 1130 x 2100	730 x 1130 x 2100	730 x 1130 x 2300	730 x 1130 x 2300	730 x 1130 x 2100
Масса станка (нетто / брутто)	кг	660 / 725	660 / 725	660 / 725	660 / 725	660 / 725

Характеристика основного оснащения

(стандартного и обязательного)

По своей конструкции все сверлильные станки HELTOS задуманы в виде колонны, которая закреплена в фундаментной плите и на колонне установлена консоль и шпиндельная головка. Консоль, шпиндельная головка и стол вращаются вокруг своей оси (колонны) и одновременно перемещаются по колонне. Отдельные возможности указаны в детальных описаниях.

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Машинная подача	все сверлильные станки, кроме Canis, Vega
Охлаждение	все сверлильные станки, кроме Canis, Vega
Освещение	все сверлильные станки
Масляный наполнитель	все сверлильные станки, кроме Canis, Vega
Рукоятка	все сверлильные станки
Выбивной клин	все сверлильные станки
Шлифовальные диски 2х	BO300, BO 400
Открытый ключ	BO300, BO 400
Вставной ключ 2х	BO300, BO 400
Инструкция по эксплуатации	все типы
цветовое исполнение	RAL7035 в комбинации с RAL 5005
СЕ стандарт	все типы соответствуют СЕ
электрооснащение	400 В/50 Гц или по желанию

ОБЯЗАТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ:

защитное покрытие инструмента HELTOS	для всех сверлильных
защитное покрытие инструмента SILVAFLAME LRTL	для всех сверлильных
защитное покрытие инструмента SILVAFLAME LRTS	для всех сверлильных
защитное покрытие инструмента REPAR TR 5 CM	для всех сверлильных
защитное покрытие инструмента REPAR TR 5 SM	для всех сверлильных

УПАКОВКА:

решётка VS20/32/40	для всех колонных сверлильных станков
решётка V20	для всех настольных типов
решётка	для VR4/20B
упаковка EUR	для всех настольных типов



Специальные принадлежности

координатный стол 2101	для всех типов
принадлежности Heltos	для всех типов
охлаждение	для Canis, Vega
универсальный стол 1046x640x842	для всех настольных типов
крепежная плита 440x540	для VS32, VS40
крепежная плита 320x320	для VS20B, VS25, Canis, Vega
тиски SS100	для всех типов
резьбовое устройство	для V25, VS25 SIRIUS / TAURUS
	для VS40-420/430 Castor, VS40-470/480 Pollux



ПРИНАДЛЕЖНОСТИ HELTOS

комплект, который позволяет выполнять основные действия на сверлильном станке. Этот комплект принадлежностей по желанию заказчика может быть расширен или уменьшен.

набор свёрл (диам. 6 - 32 мм)	12 шт
Машинные тиски SS 100	1 шт
Винт M12 + шайба, гайка M12	2 шт
Патрон диам. 16 мм	1 шт
Оправка 18 x 3	1шт
Выбивной клин	1 шт
Переходная втулка 4 / 3	1шт
Переходная втулка 4 / 2	1шт
Переходная втулка 3 / 2	1шт
Переходная втулка 3 / 1	1шт
Рукоятка для подъёма	1 шт
Открытый ключ 18 x 21	1 шт
Транспортная тара HELTOS	1 шт



**КЛАССИЧЕСКИЕ
ТИСКИ РАЗМЕРОМ
160**



МАШИННЫЕ ТИСКИ SS 100



КРЕПЁЖНАЯ ПЛИТА

Плита, которая помещается на фундаментную плиту и расширяет возможности использования сверлильных станков серии HELTOS при обработке больших размеров

Крепёжная плита для VS32-VS40



Крепёжная плита для VS20-VS25



КООРДИНАТНЫЙ СТОЛ 2101

Расширяет возможности сверлильного станка за счёт точного сверления по осям X и Y

крепёжная поверхность	мм	400 x 240
высота стола	мм	150
T – пазы – количество/ширина/шаг	шт/мм/мм	3 x 12 x 63
Продольная подача X	мм	300
Поперечная подача Y	мм	200
точность настройки	мм	0,1
масса	кг	75
максимальная масса заготовки	кг	75



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТОЛ

Он служит для установки настольных сверлильных станков в таком положении, чтобы они полностью удовлетворяли потребностям обслуживающего персонала, включая укладку необходимого инструмента на внутренние полки и расширенные площадки для укладки.



Безопасность

Все сверлильные станки стандартно оснащены крышкой инструмента, которая защищает обслуживающий персонал от отлетающих стружек, ограничивает его контакт с вращающимся инструментом, и оснащены электр. блокировкой.

КРЫШКА REPAR



КРЫШКА SILVAFLAME



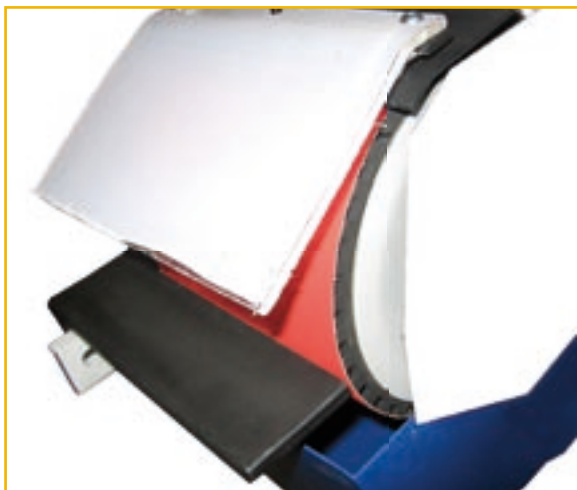
КРЫШКА HELTOS



Станки VS40, VS25, V20.6 VEGA, V20.8 CANIS оснащены выбивкой инструмента из шпинделя. Эта функция электрически блокирована так, чтобы при замене инструмента не произошёл нечаянный запуск станка. Станки VS32B и VS20B имеют электрически блокируемое покрытие ременного шкива, ограничивающее запуск станка при замене или натяжении ремней.

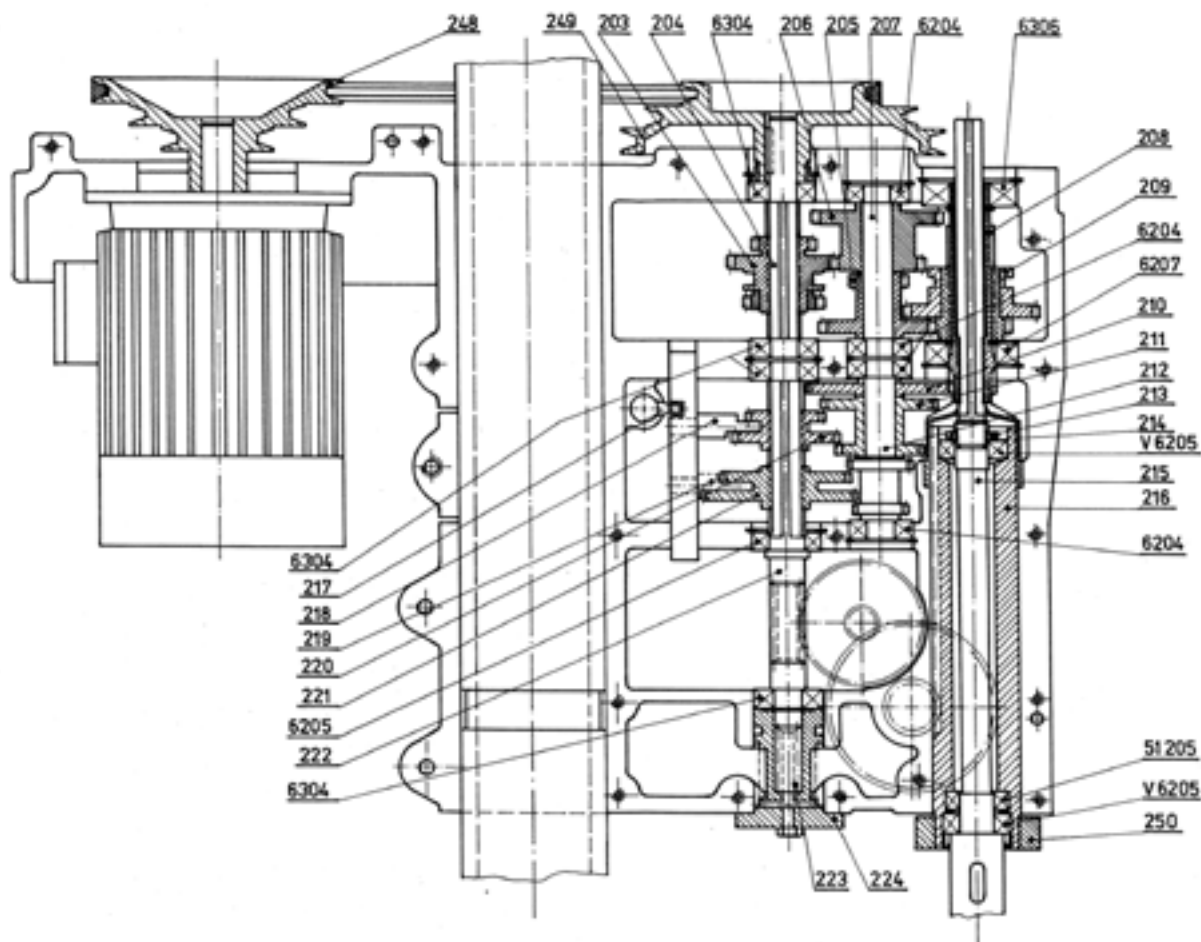


Наши дисковые и ленточно-шлифовальные станки стандартно оснащены устройством для защиты глаз.



Размеры станков

ТИП	РАЗМЕРЫ СТАНКОВ (мм)	РАЗМЕРЫ УПАКОВКИ (мм)
V20B	510 x 970 x 1345	550 x 1050 x 1150
VS20B	565 x 1045 x 1980	700 x 1300 x 2200
VR4/20B	2120 x 1030 x 2115	2400 x 1210 x 2400
VS32B	620 x 1130 x 2080	700 x 1300 x 2200
V20.8 CANIS	478 x 981 x 1093	650 x 1250 x 1250
VS20.8 CANIS	478 x 981 x 1952	650 x 1250 x 2150
V20.6 VEGA	478 x 981 x 1092	650 x 1250 x 1250
VS20.6 VEGA	650 x 1130 x 2000	690 x 1250 x 2150
VS25 SIRIUS	650 x 1130 x 2300	690 x 1250 x 2380
VS25 TAURUS	650 x 1130 x 2100	690 x 1250 x 2200
VS40-420 CASTOR	730 x 1130 x 2100	1250 x 730 x 2200
VS40-430 CASTOR	730 x 1130 x 2100	1250 x 730 x 2200
VS40-470 POLLUX	730 x 1130 x 2300	1250 x 730 x 2450
VS40-480 POLLUX	730 x 1130 x 2300	1250 x 730 x 2450
BO 300	730 x 580 x 1100	1200 x 800 x 1250
BO 400	730 x 580 x 1150	1200 x 800 x 1250
BP 75	1120 x 1120 x 385	1200 x 800 x 1250
BP 150	1120 x 1120 x 420	1200 x 800 x 1250



Сервис

HELTOS a. s. Slavonice

проводит ремонт произведенных сверлильных станков. Ремонт всех сверлильных станков выполняется в четырёх вариантах

Вариант № 1

КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ – при этом
ремонте будет выполнено:
общий ремонт сверлильного станка,
замена повреждённых деталей,
замена эл. проводки,
замена эл. двигателей,
замена насосов,
покраска

Вариант № 2

Средний ремонт I
ремонт сверлильного станка
ремонт всех повреждённых деталей
замена эл. проводки
покраска

Вариант № 3

Средний ремонт II
ремонт сверлильного станка
ремонт всех повреждённых деталей
ремонт эл. проводки
покраска

Вариант № 4

Ремонт
ремонт сверлильного станка в соответствии с
результатами осмотра
покраска



Шлифовальный станок ВО300, ВО400

Шлифовальный станок стоечный ВО 300 – двухдисковый, радиальный, однооборотный, предназначенный для заводского ручного шлифования металлических деталей.

Он имеет шпиндель, установленный в двух двурядных самоустанавливающихся шариковых подшипниках, закреплённых в винтовых корпусах, приводящийся электродвигателем через два парных клиновидных ремня. Запуск и остановка выполняются кнопками.

Шлифовальный станок оснащён регулируемыми опорами, заслонками и защитными стёклами, имеет отсасывающие патрубки, площадку для помещения предметов, крепление и поставляется со стандартными принадлежностями.



ТЕХНИЧЕСКИЕ		ВО 300	ВО 400
Наружный и внутренний диам. и ширина шпиф. дисков	мм	300 x 76 x 40	400 x 127 x 50
Обороты шпинделя	об/мин	1600	1300
Мощность и число оборотов электродвигателя	об/мин/кВт	1440 / 2,2	1440 / 2,2
Масса станка нетто / брутто	кг	130 / 160	150 / 180
Макс. размеры станка ш x д x в	мм	730 x 580 x 1100	730 x 580 x 1150
Размеры с упаковкой (палета)	мм	1200 x 800 x 1250	1200 x 800 x 1250

Ленточно-шлифовальный станок ВР 75, ВР 150

Ленточно-шлифовальный станок служит для безопасного, быстрого и экономичного шлифования металлических деталей и отливок. Шлифовальный станок можно использовать для шлифования на фронтальном обрезиненном блоке, плоскостного шлифования на верхней плите и шлифования скосов согласно настроенной угловой опоре.

Благодаря использованию соответствующих шлифовальных лент при шлифовании с помощью нашего ленточно-шлифовального станка вы достигаете высокой эффективности работы. Большим преимуществом является тихая работа без вибраций, лёгкая и быстрая замена шлифовальных лент, чистота и высокая безопасность работы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ		ВР 75	ВР 150
Двигатель	кВт - об/мин	2,2 - 2850	2,2 - 2850
Напряжение	В	400	400
Скорость лент	м / с	30	30
Размеры в х д х ш	мм	1120 x 1120 x 385	1120 x 1120 x 420
Опорный блок диаметр / ширина	мм	200 / 75	200 / 150
Плоская шлифовальная поверхность	мм	105 x 540	180 x 540
Опорная плита	мм	140 x 60	225 x 60
Наклон опорной плиты	°	-	-
Наклон плиты	°	+ / - 40	+ / - 40
Уровень шума в месте обслуживания	дБ	85	85
Масса	кг	79	91

HELTOS

Станкостроительный завод



ЕВРОПЕЙСКИЙ ФОНД РЕГИОНАЛЬНОГО РАЗВИТИЯ СОВМЕСТНО
С МИНИСТЕРСТВОМ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТОРГОВЛИ ЧЕШСКОЙ
РЕСПУБЛИКИ ПОДДЕРЖИВАЮТ ИНВЕСТИЦИИ В ВАШЕ БУДУЩЕЕ
HELTOS a. s. Slavonice

J.Žižky 252
378 81 Slavonice
тел: +420 384 493 135
факс: +420 384 493 330
e-mail: heltos@heltos.cz