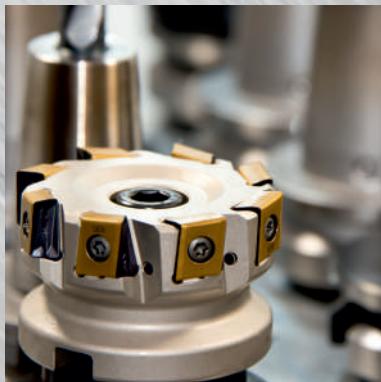
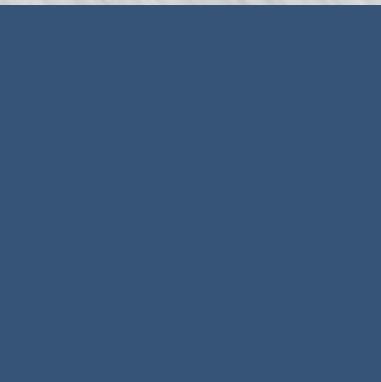


# КАТАЛОГ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ ТРАДИЦИОННО НАДЁЖНО



ЗТСУ



# ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ ЗТСУ

<b>1949</b>	Утверждено проектное задание на строительство УЗТС. Завод был предназначен для выпуска тяжелых и уникальных вертикально-фрезерных, продольно-фрезерных и карусельно-фрезерных, а также специальных станков весом до 800 тонн.
<b>1953</b>	Начало строительства завода. В сентябре 1953 года установлены первые колонны механосборочного корпуса № 2.
<b>1955</b>	Сдача в эксплуатацию механосборочного корпуса № 2. Днем рождения УЗТС считается 9 декабря 1955 года.
<b>1956</b>	Выпуск первого станка модели 656 по проекту Ульяновского СКБ-11 и начало серийного производства вертикально-фрезерных станков с крестовым столом.
<b>1963</b>	Начало серийного производства тяжелых универсальных продольно-фрезерных станков моделей 6612, 6616, 6620, 6625. В дальнейшем станки стали оснащаться системами ЧПУ, инструментальными магазинами, являются прототипами портальных обрабатывающих центров современного модельного ряда.
<b>1977</b>	Изготовление специального станка модели УФ0747, который по настоящее время работает на территории нашего завода и является одним из самых крупных отечественных продольно-фрезерных станков в России.
<b>1982</b>	Внедрение автоматизированного модуля для автоматической смены заготовок. Разработка автоматических линий для автомобильной промышленности, которые стали основой массового производства на предприятиях автопрома СССР.
<b>1986</b>	Начало сотрудничества с французской станкостроительной фирмой FOREST LINE.
<b>1989</b>	Отгрузка тяжелых продольных фрезерно-расточных станков с ЧПУ модели 66K25МФ4 (Италия, Франция, Индия) и специальных продольных фрезерно-расточных станков модели УФ5225 (Италия, Франция, Япония, Китай).
<b>1990</b>	Завершение пусконаладочных работ на уникальном продольном фрезерно-расточном станке с ЧПУ модели 66K45МФ4 для японской компании KISARAZU DZUKO. Размер стола 4500x12000 мм, вес станка более 500 тонн. Станок был доставлен на 24 железнодорожных платформах.
<b>1994</b>	Сдача в эксплуатацию двух станков модели 66K45МФ4 в КНР.
<b>2007</b>	Создание ООО «Симбирский станкостроительный завод», на котором был продолжен выпуск станков, основным акционером которого стал станкостроительный завод ŠKODA MACHINE TOOL a.s., Пльзень, Чешская Республика.
<b>2019</b>	Образование ООО «Завод тяжелых станков Ульяновск» и вхождение его в состав международной группы ALTA, стратегическое партнерство с TOS KURIM, ČKD BLANSKO, ŠKODA MT для реализации совместных проектов на территории России.

# ИСТОРИЯ РАЗВИТИЯ ALTA

**1991**

Создание инвестиционной компании ALTA. Основным направлением деятельности являлось объединение машиностроительных активов Чешской Республики.

**1995**

Подписание соглашения с ТВЭЛ об эксклюзивном развитии в Чешской Республике совместных проектов в атомной энергетике.

**2002**

Создание в Российской Федерации в г. Екатеринбурге представительства компании под реконструкцию и перевооружение ФГУП ПО «Уралвагонзавод». Президентом России В.В. Путиным подписано межправительственное соглашение о реализации совместных проектов с компанией ALTA на сумму более 1млрд евро.

**2005**

Вхождение в группу АО «TOS KUŘIM-OS», станкостроительного завода, специализирующегося на выпуске продольно-фрезерных и горизонтально-фрезерных обрабатывающих центров.

**2008**

Вхождение в группу АО «SE-MI TECHNOLOGY», лидера по производству горнодобывающего оборудования для разработки месторождений и переработки полезных ископаемых.

**2010**

Приобретение АО «ČKD BLANSKO-OS» и продолжение традиционного производства карусельных станков. Завершение проекта внедрения крупнейшей в мире линии по покраске грузовых вагонов на ОАО «Научно-производственная корпорация «Уралвагон завод».

**2011**

Приобретение АО «ŠKODA MACHINE TOOL», известного чешского производителя горизонтальных фрезерно-расточных обрабатывающих центров и тяжелых вальцетокарных станков с ЧПУ.

**2015**

Поставка и ввод в эксплуатацию 12-ти вертикальных токарных станков для российской компании «ВСМПО-АВИСМА», автоматической линии по производству колесных пар вагонных тележек для компании R.W.S. Wheelset (Казахстан).

**2016**

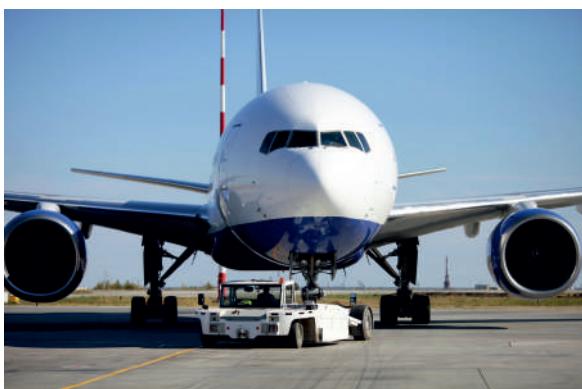
Поставка комплекса станков производства четырех крупнейших европейских производителей для компании «Звезда-Редуктор» с участием дочерней фирмы «АЛТА-РУСЬ» (Российская Федерация). Начало новых поставок горнодобывающей техники для ОАО «Северный Кузбасс», шахта «Березовская» (Российская Федерация).

**2019**

Вхождение в группу ALTA ООО «ЗТСУ», станкостроительного завода, традиционно специализирующегося на выпуске средних и тяжелых вертикально-фрезерных станков с крестовым столом и продольно-фрезерных обрабатывающих центров портальной компоновки. Трансфер современных научноемких технологий TOS KUŘIM для совместного производства.

# ШИРОКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

АВИАЦИОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



СУДОСТРОЕНИЕ



ТРАНСПОРТНОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



МЕТАЛЛУРГИЯ



ЭНЕРГЕТИЧЕСКОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ



НЕФТЕГАЗОВАЯ ОТРАСЛЬ



РАКЕТНО-КОСМИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ГОРНОДОБЫВАЮЩАЯ И ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С УЦИ

6

ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

7

ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

8

ПОРТАЛЬНЫЕ СТАНКИ СОВМЕСТНОГО ПРОИЗВОДСТВА С TOS KUŘIM

9

ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

10

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОРЦЕФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

11

ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

12

ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

13

ПРОИЗВОДСТВО

14

СЕРВИС И ОБСЛУЖИВАНИЕ

15

# ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С УЦИ

65A80Ф1, 65A90Ф1

- проверенная компоновка с крестовым столом
- высокая жесткость базовых узлов, отлитых из чугуна
- высокопроизводительная обработка любыми видами инструмента
- современные направляющие скольжения с низким коэффициентом трения
- увеличенная длина и продольный ход стола
- высокоточная шариковая передача качения в каждой оси
- жесткий шпиндельный узел с высоким крутящим моментом
- охлаждение подшипников шпиндельных опор
- современная система управления на базе PLC и частотных приводов
- большой эксплуатационный ресурс и надежность

Базовые параметры	Ед. изм.	65A80Ф1	65A90Ф1
Рабочая поверхность стола	мм	800x2000	1000x2500
<b>Наибольший ход</b>			
стол X	мм	1600	2000
стол Y	мм	800	1000
бабка Z	мм	775	875
<b>Пределы подач</b>			
стол X,Y	мм/мин	1-10000	
бабка Z	мм/мин	1-7000	
Наибольшая масса заготовки	кг	5000	7000
<b>Шпиндель</b>			
Конус*	ISO	50	
Мощность	кВт	22 (30)	
Крутящий момент	Нм	2400 (2750)	
Скорость вращения	мин <sup>-1</sup>	5-2000	
Размеры станка ДхШхВ	мм	6650x4050x4100	7100x4800x4300
Масса станка	кг	17500	22800

\* По заказу возможно исполнение шпинделя с конусом BT50, HSK-A100.



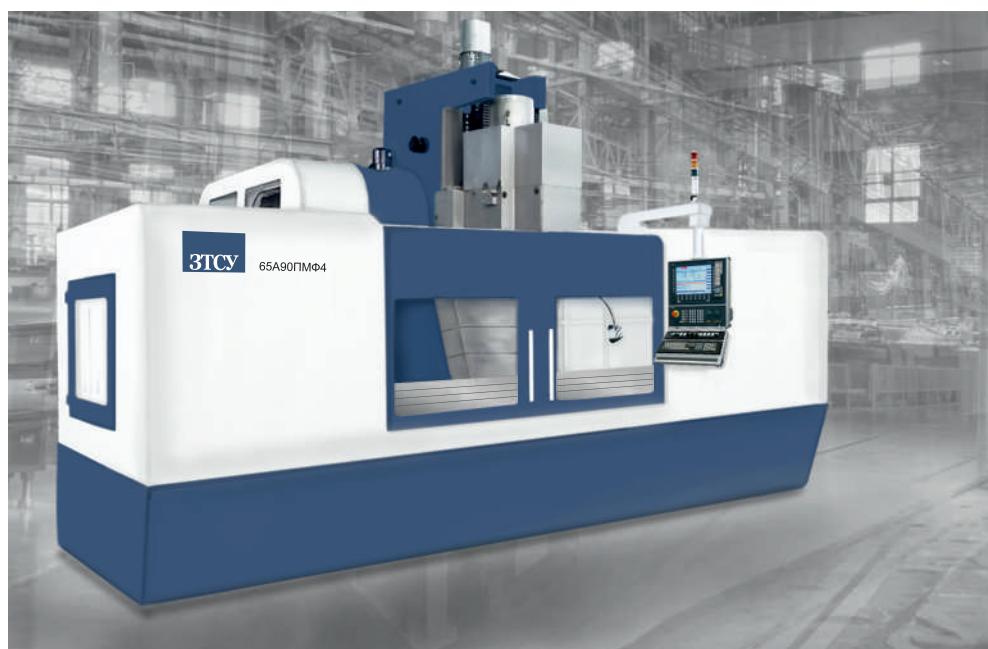
# ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

65A80ПМФ4, 65A90ПМФ4

- проверенная компоновка с крестовым столом
- высокая жесткость базовых узлов, отлитых из чугуна
- высокопроизводительная обработка любыми видами инструмента
- современные направляющие скольжения с низким коэффициентом трения
- высокоточная шариковинтовая передача качения в каждой оси
- жесткий шпиндельный узел с высоким крутящим моментом
- современная система ЧПУ и сервоприводы подач от ведущих производителей
- автоматическая смена инструмента
- возможность установки дополнительной программируемой оси
- большой эксплуатационный ресурс, высокая точность и надежность

Базовые параметры	Ед. изм.	65A80ПМФ4	65A90ПМФ4
Рабочая поверхность стола	мм	800x2000	1000x2500
<b>Наибольший ход</b>			
стол X	мм	1600	2000
стол Y	мм	800	1000
бабка Z	мм	775	875
<b>Пределы подач</b>			
стол X,Y	мм/мин	1-10000	
бабка Z	мм/мин	1-7000	
Наибольшая масса заготовки	кг	5000	7000
<b>Системы управления</b>			
Siemens, Fanuc, Balt-System			
<b>Шпиндель</b>			
Конус*	ISO	50	
Мощность	кВт	22 (30)	
Крутящий момент	Нм	2400 (2750)	
Скорость вращения	мин <sup>-1</sup>	5-2000	
Размеры станка ДхШхВ	мм	6650x4050x4100	7100x4800x4300
Масса станка	кг	17900	23200

\* По заказу возможно исполнение шпинделя с конусом BT50, HSK-A100.



# ПОРТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

66K12ПМФ4, 66K16ПМФ4, 66K20ПМФ4, 66K25ПМФ4

- классическая порталная компоновка с подвижным столом и подвижной поперечиной
- широкий модельный ряд с различными размерами стола
- высокая жесткость базовых узлов из чугуна и широкий диапазон скоростей и подач
- линейные направляющие качения
- шпиндель с высоким крутящим моментом и оборотами до 4000 об/мин
- современная система ЧПУ и сервоприводы подач от ведущих производителей
- осевое охлаждение и автоматическая смена инструмента
- 5-осевая обработка за счет применения сменных головок и накладных узлов
- большой эксплуатационный ресурс, высокая точность и надежность

Базовые параметры	Ед. изм.	66K12ПМФ4	66K16ПМФ4	66K20ПМФ4	66K25ПМФ4
Рабочая поверхность стола	мм	1250x4000	1600x4000	2000x6000	2500x6000
<b>Наибольший ход</b>					
стол X	мм	4700		6700	
шпиндельная бабка Y	мм	2650	3000	3500	4000
ползун Z	мм	1000 (1250)		1000	
поперечина W	мм	900		1710	
<b>Пределы подач</b>					
стол X	мм/мин		2-15000		
шпиндельная бабка Y	мм/мин		1-12000		
ползун Z	мм/мин		1-12000		
Наибольшая масса заготовки	кг	35000		70000	
<b>Тяговое усилие</b>					
X,Y,Z	кН		40		
Системы управления					
Siemens, Fanuc, Balt-System					
<b>Шпиндель</b>					
Конус*	ISO		50		
Мощность	кВт		37 (30)		
Крутящий момент	Нм		2000 (1250)		
Скорость вращения	мин <sup>-1</sup>		20-4000		
Размеры станка ДхШхВ	мм	12,15x5,95x6,0	12,15x6,3x6,0	18,1x7,3x8,4	18,1x8,6x8,4
Масса станка	кг	57000	62000	106000	128000

\* По заказу возможно исполнение шпинделя с конусом BT50, HSK-A100.



# ПОРТАЛЬНЫЕ СТАНКИ СОВМЕСТНОГО ПРОИЗВОДСТВА С TOS KÜRM

FRU 200-500, FRU 300-800

- базовые детали станка – отливки из чугуна
- подвижный портал, неподвижный стол
- исполнение с неподвижной или подвижной поперечиной
- мультифункциональное исполнение станка с карусельной функцией
- температурная стабилизация шпиндельной бабки и сменных головок
- гидростатические направляющие или направляющие качения
- осевое охлаждение инструмента
- шпиндель с высоким крутящим моментом и оборотами 4000 (6000) об/мин
- обработка крупных и тяжелых заготовок

Базовые параметры	Ед. изм.	FRU 200-500	FRU 300-800
<b>Рабочий ход</b>			
X (продольная ось)	мм	4000-22000	4000-24000
Y (поперечная ось)	мм	3500-6500	5750-10750
Z (вертикальная ось)	мм		1500/2000
W (передвижная поперечина, по выбору)	мм	2000/2500	2250/2800/3800
<b>Диапазон подач</b>			
X	мм/мин	1-20000 (1-30000)	1-15000
Y	мм/мин	1-20000 (1-30000)	1-20000
Z	мм/мин	1-15000 (1-20000)	1-15000
W (передвижная поперечина, по выбору)	мм/мин		1-4000
Проходимость между колоннами	мм	3000-6000	4000-9000
Проходимость между столом и поперечиной	мм	2800-3500	3500-5500
Мощность привода	кВт	30/37/45/60	60/71/100/113

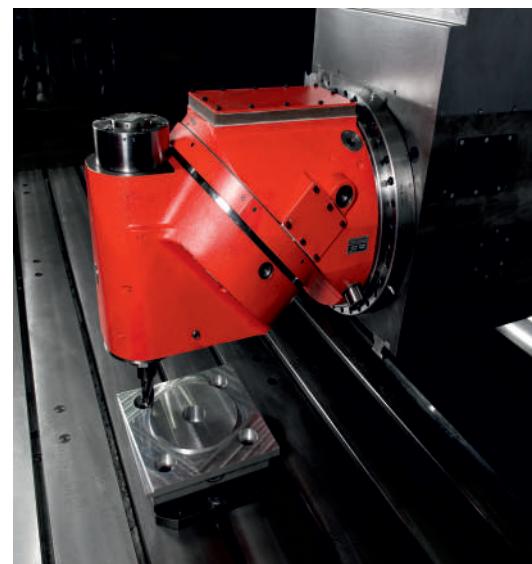
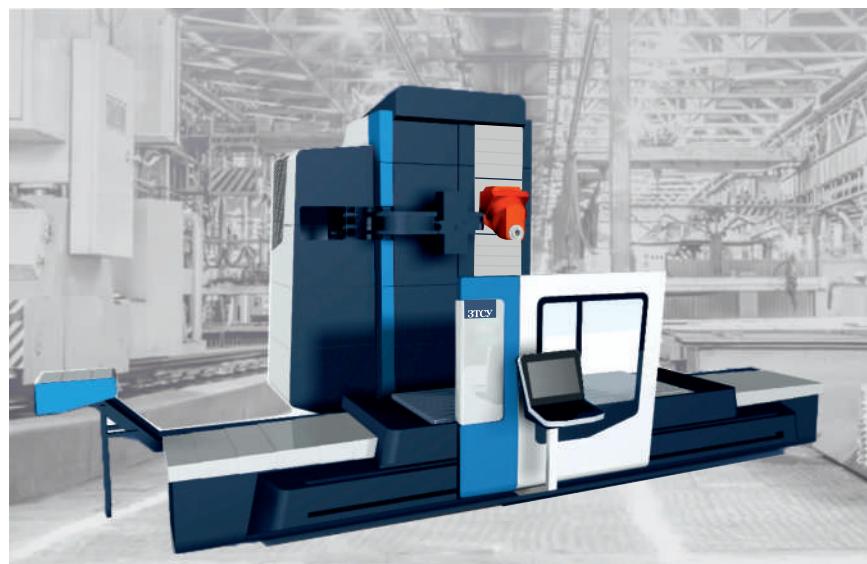


# ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР

FS 100, FS 125

- современные оптимизированные исполнения станины и колонны
- быстрые подачи до 30 м/мин
- температурная стабилизация шпиндельной бабки и сменных головок
- направляющие качения
- автоматическая смена инструмента
- осевое охлаждение инструмента
- установка станка на ровный фундамент
- долгий срок службы, точность и эксплуатационная надежность

Базовые параметры	Ед. изм.	FS 100	FS 125
<b>Рабочий ход</b>			
X (продольная ось)	мм	2000/3000/4000/5000	
Y (поперечная ось)	мм	1000	1250
Z (вертикальная ось)	мм	1500/2000	
<b>Рабочий стол (плоскость зажима)</b>			
длина	мм	2000/3000/4000/5000	
ширина	мм	1000	1250
<b>Диапазон подач</b>			
X, Y, Z	мм/мин	1-20000 (1-30000)	
Мощность привода	кВт	22/30/37	



# СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОРЦЕФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

УФ 6002

- станок специальный торцефрезерный 2-шпиндельный с неподвижным столом
- одновременная обработка двух параллельных кромок стальных листов толщиной до 200 мм
- возможность обработки листов (пакета листов) по всему периметру за одну установку
- возможность обработки единичных листов с разделкой кромок под сварку
- выдвижные ползуны позволяют обрабатывать листы (пакеты листов) различной ширины
- жесткий шпиндель с высоким крутящим моментом
- пневматическое или гидравлическое прижимное приспособление
- основная область применения – изготовление резервуаров и емкостного оборудования

Базовые параметры	Ед. изм.	УФ 6002
Рабочая поверхность стола	ММ	2500x9940*
<b>Габаритные размеры листов</b>		
длина	ММ	9000*
ширина	ММ	до 2500
толщина	ММ	до 200
<b>Наибольший ход</b>		
саны X, X1	ММ	9500*
ползуны Z, Z1	ММ	630 (1375)**
ползуны Y, Y1***	ММ	400***
<b>Пределы подач</b>		
саны X, X1	ММ/мин	5-10000
ползуны Z, Z1 (Y, Y1)***	ММ/мин	5-2000
<b>Шпиндель</b>		
Конус	ISO	60 (50)
Мощность	кВт	45 (37)
Крутящий момент	Нм	3000 (2750)
Скорость вращения	МИН <sup>-1</sup>	500
Диаметр фрезы	ММ	250
Размеры станка ДхШхВ	ММ	14000*x8500*x1740
Масса станка ориентировочная	КГ	65000*

\* Возможно изменение параметра как в меньшую, так и в большую сторону.

\*\* Исполнение станка для 4-сторонней обработки.

\*\*\* Исполнение станка с разделкой кромок под сварку.



# ФРЕЗЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

производство TOS KUŘIM



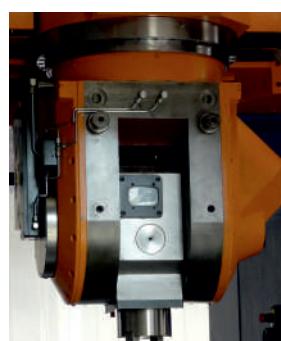
Прямая головка	Ед. изм.	VA1	VA2		
Размерный ряд		A	A	B	C
Диапазон оборотов	об/мин	4000/6000	4000/6000	4000	2500
Макс. крутящий момент	Нм	2000/1400	1000	1600	3300
Мощность	кВт	30/37/45	30/37/45	60	71



Угловая головка	Ед. изм.	VP1			VP2		
Размерный ряд		A	B	C	A	B	C
Диапазон оборотов	об/мин	4000/6000	4000	2500	4000/6000	4000	2500
Макс. крутящий момент	Нм	2000/1400	3300	7000	1000	1600	3300
Мощность	кВт	30/37/47	60	71	30/37/45	60	71



Универсальная головка	Ед. изм.	VO		
Размерный ряд		A	B	
Диапазон оборотов	об/мин	4000/6000		4000
Макс. крутящий момент	Нм		1250	2000
Мощность	кВт	30/37		60



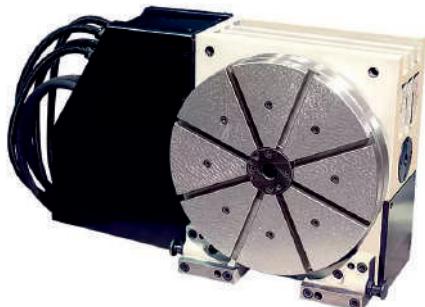
Двухосевая, непрерывно управляемая	Ед. изм.	VK		
Размерный ряд		A	B	C
Диапазон оборотов	об/мин	4000/6000	4000	2500
Макс. крутящий момент	Нм	1000	1600	3200
Мощность	кВт	30/37	60	71



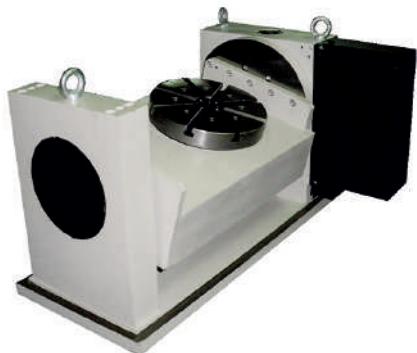
Двухосевая, непрерывно управляемая с электрошпинделем	Ед. изм.	VKE		
Размерный ряд		A	B	
Диапазон оборотов	об/мин		16000	
Макс. крутящий момент	Нм		87	
Мощность	кВт		25	

# ПОВОРОТНЫЕ СТОЛЫ

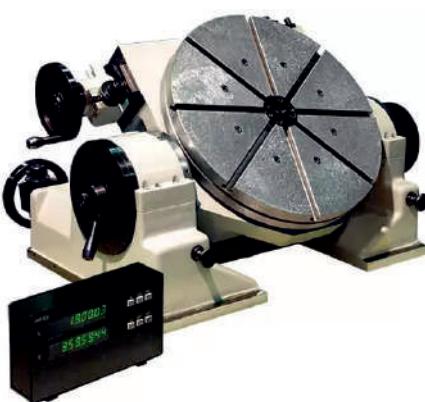
производство ЗАО «Стан-Самара»



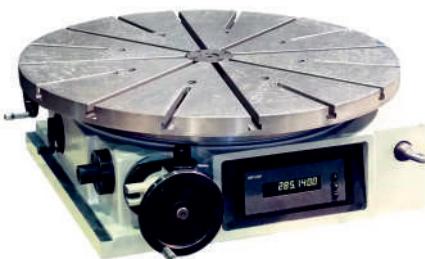
Диаметр планшайбы	мм	360
Число, ширина Т-образных пазов	шт., мм	8/12
Диаметр центрального отверстия	мм	25H7
Наибольший вес обрабатываемой детали	кг	100
Дискретность ЧПУ		0,001°
Позиционное отклонение поворота планшайбы		6"
Габаритные размеры, ДхШхВ	мм	660x405x225
Масса	кг	200



Диаметр планшайбы	мм	260
Число, ширина Т-образных пазов	шт., мм	8/12
Диаметр центрального отверстия	мм	25H7
Наибольший вес обрабатываемой детали	кг	60
Дискретность ЧПУ		0°00'01"
Позиционное отклонение поворота планшайбы		6"
Позиционное отклонение наклона планшайбы		8"
Габаритные размеры, ДхШхВ	мм	839x528x436
Масса	кг	410



Диаметр планшайбы	мм	500/400/300
Число, ширина Т-образных пазов	шт., мм	8/14/14/12
Диаметр центрального отверстия	мм	25H7
Наибольший вес обрабатываемой детали	кг	100/80/60
Дискретность УЦИ		0°00'01"
Точность угла поворота планшайбы		±3" (±1")*
Точность установки угла наклона планшайбы		±4"
Габаритные размеры, ДхШхВ	мм	876x756x355 742x690x292 607x561x240
Масса	кг	480/273/170



Диаметр планшайбы	мм	800
Число, ширина Т-образных пазов	шт., мм	16/14
Диаметр центрального отверстия	мм	40H7
Наибольший вес обрабатываемой детали	кг	500
Дискретность УЦИ		0°00'01"
Точность угла поворота планшайбы		±3" (±1")*
Габаритные размеры, ДхШхВ	мм	891x800x272
Масса	кг	530

\* Для столов с управлением от СЧПУ станка.

# ПРОИЗВОДСТВО

- 16000 м<sup>2</sup> специализированных производственных площадей
- сборочный участок рассчитан на монтаж сверхтяжелых порталных станков массой до 800 т
- мостовые краны грузоподъемностью до 150 т
- специальный стабильный фундамент со стендовыми плитами в уровень с полом
- уникальный станочного парк, не имеющий аналогов среди станкозаводов России
- термический и заготовительный участки, участок металлоконструкций
- аттестованная измерительная лаборатория
- собственное производство силовых механических шпинделей



## СЕРВИС И ОБСЛУЖИВАНИЕ

- доставка оборудования до места постоянной дислокации
- шефмонтаж и пусконаладка сертифицированными специалистами
- обучение обслуживающего персонала Заказчика
- гарантийное, постгарантийное и профилактическое обслуживание
- подбор и поставка комплектующих, смазочных материалов, инструмента и оснастки
- комплекс инжиниринговых услуг под ключ
- поддержка внедрения в производство поставляемого оборудования
- быстрое реагирование и широкий охват за счет сети региональных сервисных центров





ООО «ЗТСУ»

432045, Российская Федерация,

г. Ульяновск, ул. Герасимова, д. 10К, стр. 1

төл.: +7 (8422) 34 81 91

e-mail: [info@ztsu.ru](mailto:info@ztsu.ru)

[ztsu.ru](http://ztsu.ru)



ЗТСУ