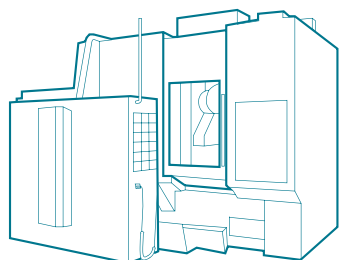
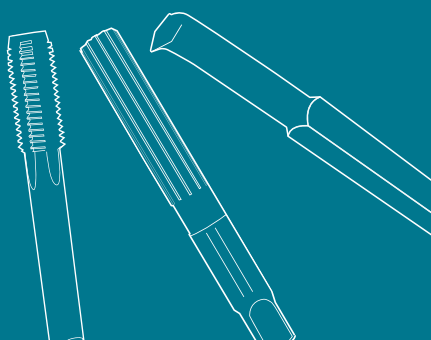


ЗАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

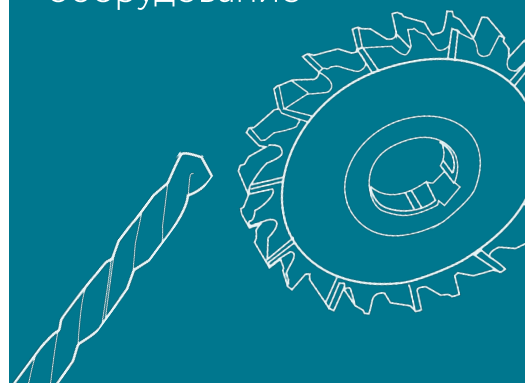
**Зубообрабатывающее
оборудование**



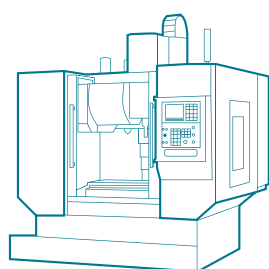
**5-осевое заточное
оборудование**



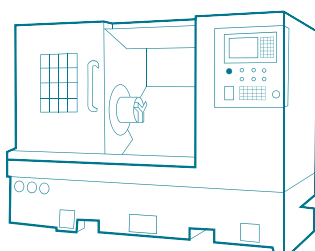
**Универсальное заточное
оборудование**



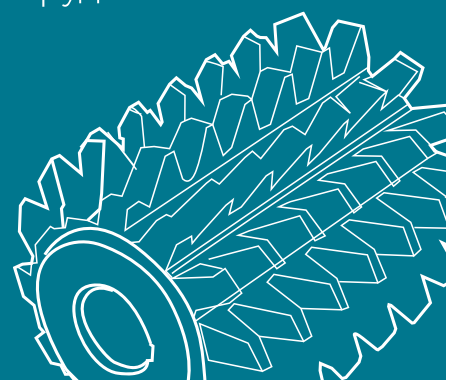
**Фрезерное
оборудование**



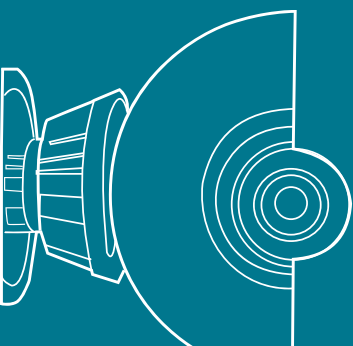
**Токарное
оборудование**



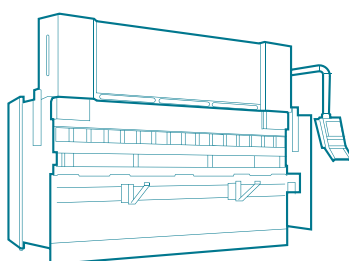
**Для червячных фрез
оборудование**



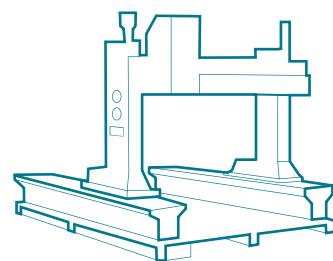
**Для алмазных кругов
оборудование**



**Листообрабатывающее
оборудование**



**Аддитивные
технологии**



Инкор



Поставка
металлообрабатывающего
оборудования с ЧПУ



Точный подбор станка
под конкретные задачи



ПНР и сервисное
обслуживание



Обучение операторов,
наладчиков
и обслуживающего персонала

2014

год основания
компании

200

человек
штат

100+

станков стабильно
на складе в РФ

3500

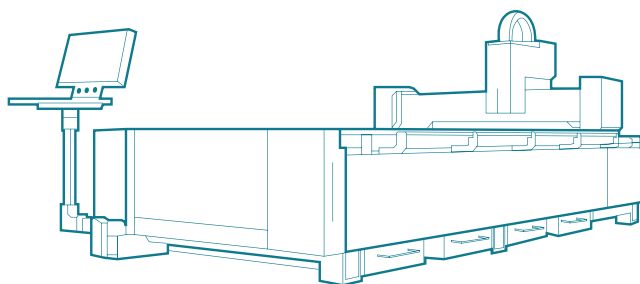
единиц
оборудования
запущено

70

инженеров

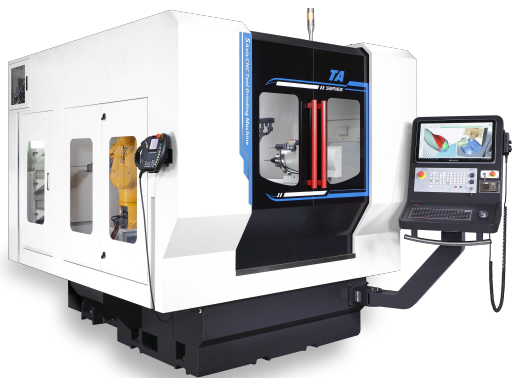
2500м²

склад



Полный цикл поставки, обслуживания и **инжиниринг**





5-ти осевой заточной станок с ЧПУ TA-5

Перемещение по осям X/Y/Z: 450/410/350 мм

Оси вращения: A/C 360/-10 до 190°

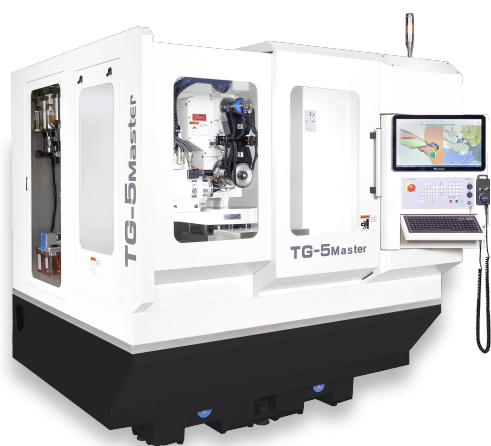
Диаметр инструмента: 3-32 мм

Мах обработ. диаметр: 90 мм

Мах длина заготовки: 180 мм

Мощность шпинделя: 24 кВт

Система ЧПУ: NUM Flexium Plus 68



5-ти осевой заточной станок с ЧПУ TG-5

Перемещение по осям X/Y/Z: 370/240/190 мм

Оси вращения: A/C 360/-16 до 196°

Диаметр инструмента: 3-20 мм

Мах обработ. диаметр: 90 мм

Мах длина заготовки: 150 мм

Мощность шпинделя: 5,5 кВт (*опционально 12,5)

Система ЧПУ: NUM Flexium Plus 68



5-ти осевой заточной станок с ЧПУ SMG250ZF3

Перемещение по осям X/Y/Z: 500/300/300 мм

Оси вращения: A/B 360/±120°

Диаметр инструмента: 3-200 мм

Мах обработ. диаметр: 200 мм

Мах длина заготовки: 400 мм

Мощность шпинделя: 4,5 кВт

Система ЧПУ: NUMANS 911G



Универсальный заточной станок CM-A

Мах проворач. диаметр: 304 мм

Обрабатываемый диаметр: 5-32 мм

Мах длина детали: 135 мм

Количество осей: 8 шт

Мощность шлиф. головки: 0,75 кВт

Скорость рабочей головки: 370 об/мин

Скорость шлиф. головки: 4000, 6000, 8000 об/мин



Универсальный заточной станок CM-2

Мах проворач. диаметр: 304 мм

Обрабатываемый диаметр: 5-32 мм

Мах длина детали: 135 мм

Количество осей: 7 шт

Мощность шлиф. головки: 0,373 кВт

Скорость рабочей головки: 370 об/мин

Скорость шлиф. головки: 4000, 6000, 8000 об/мин



Универсальный заточной станок M-40

Конус рабочей головки: MT5/NT50

Расстояние между центрами: 700 мм

Наклон шлиф. головки: $\pm 15^\circ$

Поворот рабочего стола: $\pm 60^\circ$

Скорость шлиф.шпинделя: 2600, 3700, 6200 об/мин

Мощность шпинделя: 1,1 кВт

Мах проворач. диаметр: 250 мм



Универсальный заточной станок М-60

Конус рабочей головки: MT5/NT50

Расстояние между центрами: 900 мм

Наклон шлиф. головки: $\pm 15^\circ$

Поворот рабочего стола: $\pm 60^\circ$

Скорость шлиф.шпинделя: 2600, 3700, 6200 об/мин

Мощность шпинделя: 1,1 кВт

Мах проворач. диаметр: 250 мм



*Кабинетная защита рабочей зоны

Станок для правки алмазных кругов с ЧПУ TD-5

Диаметр шлиф. круга: 50-250 мм

Диаметр и ширина правящего круга: 205x19 мм

Скорость шлиф./прав. круга: 200-3500 об/мин

Мощность двигателя шлиф./прав. круга: 1,5/0,75 кВт

Конус шпинделя: BT-40

Поворот по оси В: $\pm 95^\circ$

Система ЧПУ: Mitsubishi M80



Станок для правки алмазных кругов TD-3

Диаметр шлиф. круга: 50-250 мм

Диаметр и ширина правящего круга: 205x19 мм

Скорость шлиф./прав. круга: 200-3500 об/мин

Мощность двигателя шлиф./прав. круга: 1,5/0,75 кВт

Конус шпинделя: BT-40

Поворот по оси В: $\pm 95^\circ$

Контроллер: Shihlin PLC



Станок для правки алмазных кругов TD-2

Диаметр шлиф. круга: 50-250 мм

Диаметр и ширина правящего круга: 205x19 мм

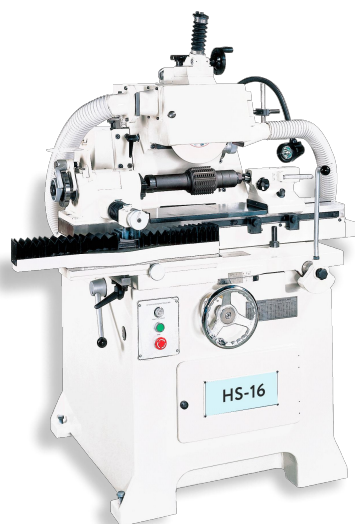
Скорость шлиф./прав. круга: 200-3500 об/мин

Мощность двигателя шлиф./прав. круга: 1,5/0,75 кВт

Конус шпинделя: BT-40

Поворот по оси В: $\pm 95^\circ$

Контроллер: Shihlin PLC



Станок для заточки червячных фрез HS-16

Мах диаметр фрезы: 200 мм

Мах длина фрезы: 250 мм

Мах модуль: 16 мм

Продольное перемещение стола: 380 мм

Расстояние между центрами: 550 мм

Скорость шлиф. шпинделя: 2300 об/мин

Мощность шлифовального шпинделя: 1,5 кВт



Круглошлифовальный станок с ЧПУ TP-4

Перемещение по осям X/U/Z/W: 30/30/370/100 мм

Мощность двигателя по осям X/U/Z/W: 0,75/1,2 кВт

Обрабатываемый диаметр: 0,1-16 мм

Мах длина заготовки: 350 мм

Скорость вращения раб. головки: 3000 об/мин

Мощность шлифовальных двигателей: 4/4,2 кВт

Система ЧПУ: Fanuc



5-ти осевой заточной станок с ЧПУ C818 Vision

Перемещение по осям X/Y/Z: 800/550/320 мм

Мах обороты шлиф. шпинделя: 8000 об/мин

Мах длина обработки: 180 мм

Мах угол поворота шлиф. головки: $\pm 180^\circ$

Мощность шпинделя: 30 кВт

Система ЧПУ: Syntec

ПО: полный аналог Numroto



5-ти осевой заточной станок с ЧПУ C828 Power

Перемещение по осям X/Y/Z: 700/450/300 мм

Мах обороты шлиф. шпинделя: 4000-8000 об/мин

Мах длина обработки: ≤ 180 мм

Мах угол поворота шлиф. головки: $\pm 180^\circ$

Мощность привода шлиф. шпинделя: 22 кВт

Система ЧПУ: Syntec

ПО: полный аналог Numroto



5-ти осевой заточной станок с ЧПУ NT-628

Быстрое перемещение X,Y/Z: 35/7,5 м/мин

Мах обороты шлиф. шпинделя: 1000-8000 об/мин

Мах длина обработки: 250 мм

Мах угол поворота шлиф. головки: $-90/+180^\circ$

Мощность привода шлиф. шпинделя: 12 кВт

Система ЧПУ: Syntec

ПО: полный аналог Numroto



Станок для правки алмазных кругов NZ-01C

Мощность привода шлифовального шпинделя для алмазного/правящего круга: 0,75 кВт

Мах обороты круга: 1500 об/мин

Мах ширина алмазного круга: 40 мм

Мах обороты правящего круга: 2800 об/мин

CCD камера с монитором для онлайн-измерений



Круглошлифовальный станок с ЧПУ NZ-50

Мощность привода шлифовального шпинделя чернового круга: 4 кВт

Мощность привода шлифовального шпинделя чистового круга: 15 кВт

Мах обороты чистового круга: 15000 об/мин

Мах обороты чернового круга: 10000 об/мин

Мах длина обработки: 200 мм

Мах диаметр обработки: 20мм



ДЕМОНСТРАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

показываем станок на предприятии другого клиента — оцените его производительность в реальных условиях

Инструменты: изготовление и заточка



Концевая Фреза



Т-образная фреза



Червячная фреза



Развертка



Сверло



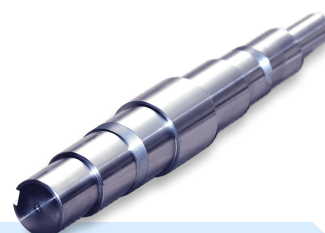
Резец



Конический фланец



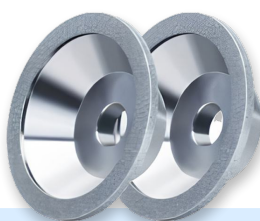
Втулка



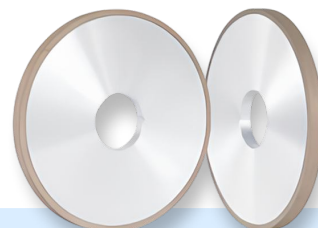
Вал



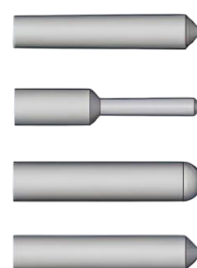
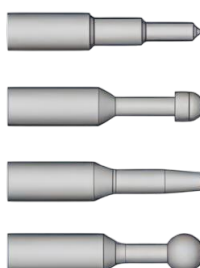
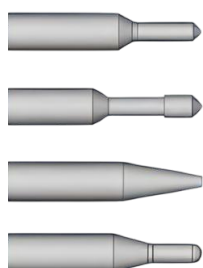
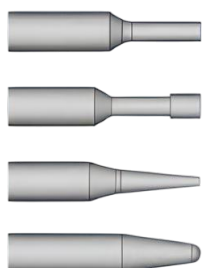
Метчик



Алмазные круги



CBN круги



Виды целендрических заготовок под режущий инструмент

Станки в работе: истории клиентов

Запрос клиента

Повысить эффективность производства металлорежущего инструмента за счет увеличения парка оборудования.

Наше решение

5-ти осевой заточной станок с ЧПУ ТА-5 и круглошлифовальный станок с ЧПУ ТР-4.

Процесс внедрения

Специалисты выполнили монтаж, подключение к электросети и системе фильтрации, калибровку и настройку роботизированных модулей. Для ТР-4 разработали новую программу, а для ТА-5 адаптировали существующую. После запуска изготовили 100 тестовых деталей для проверки оборудования и обучения сотрудников.

Особенности:

- Высокая степень защиты ТА-5 усложняет обслуживание шлифовальных кругов, но обеспечивает безопасность операторов.
- Благодаря знакомому ЧПУ, интеграция ТА-5 прошла быстро. Для ТР-4 программу написали с нуля, но интуитивный интерфейс ускорил процесс.



Отзыв клиента

"Особую признательность хочется выразить специалистам ООО «Инкор», которые провели профессиональный монтаж оборудования и обучение нашего персонала работе на новых станках.

Благодаря их знаниям и опыту мы смогли быстро ввести оборудование в эксплуатацию и приступить к выпуску продукции."

-исполнительный директор ООО «*****»

Запрос клиента

Подобрать станок для переточки сверл и фрез, который значительно снизит затраты завода (долгое время использовали настольный заточный станок).

Наше решение

Универсальный заточной станок М-40

Процесс внедрения

В ходе встречи на складе «Инкор» был представлен универсальный заточный станок М-40 в работе. Специалисты провели тестирование и заточили пробную деталь. Убедившись в эффективности станка, завод принял решение о покупке.

Спустя два месяца после успешного внедрения первого станка, завод вновь обратился к «Инкор» с запросом на приобретение второго М-40 для расширения мощностей в другом цехе.

Благодаря профессиональному подходу и качественному оборудованию, завод смог оптимизировать процессы и повысить производительность.



Отзыв клиента

" Мы оценили ваше внимание к деталям, качество оборудования и достойный уровень сервиса. Также благодарим за возможность лично ознакомиться с техникой на вашем складе.

Станок М-40 полностью оправдал ожидания: удобен в использовании, точен и производителен. "

- заместитель директора по производству
ООО «*****»

Заточное направление

Максимально точное решение для вашего производства



Отрабатываем технологию на заводе-производителе и гарантируем максимальную эффективность оборудования



Модернизируем станки в соответствии с конкретными требованиями



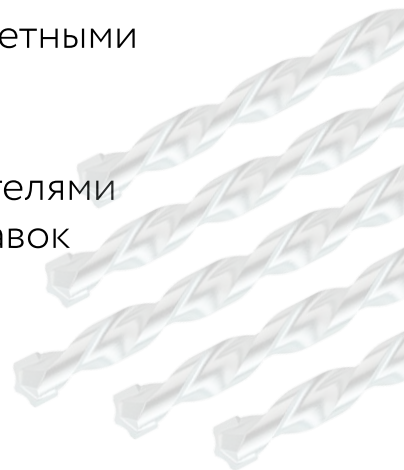
Оперативно решаем все вопросы с производителями и обеспечиваем бесперебойный процесс поставок



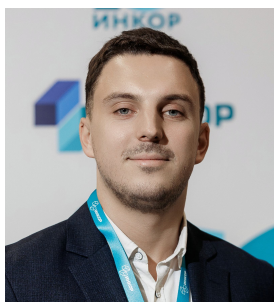
Изготовление тестовой детали для проверки работоспособности и точности станка



Узконаправленные специалисты реализуют сложные проекты и обеспечивают долгосрочное сопровождение



Для заметок



Евгений Рубцов

менеджер по развитию направления
заточного оборудования



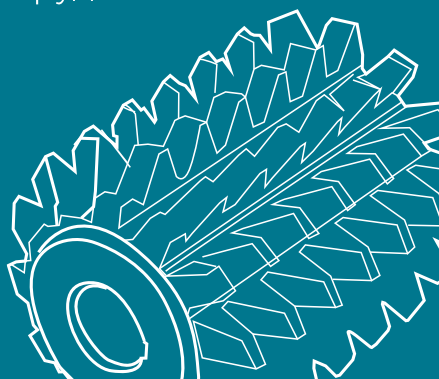
+7 919 712 19 45



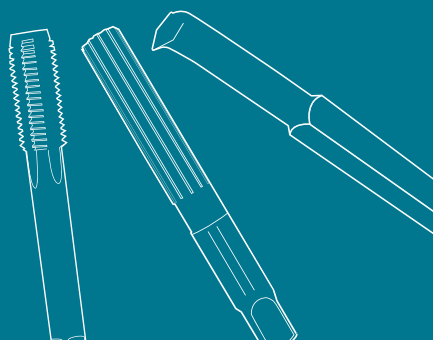
rubtsov.e@in-core.ru



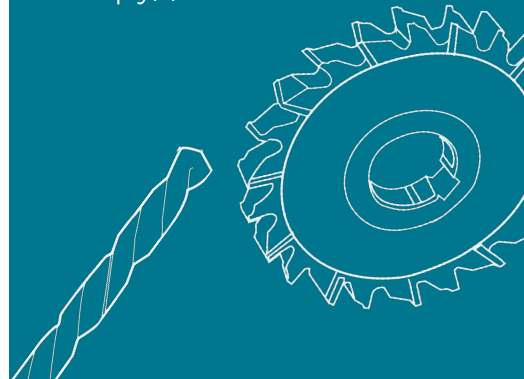
**Для червячных фрез
оборудование**



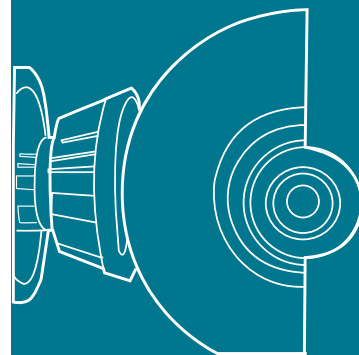
**5-осевое заточное
оборудование**



**Универсальное заточное
оборудование**



**Для алмазных кругов
оборудование**



ООО «ИНКОР»
Тел.: +7 (342) 235-75-60
E-mail: info@in-core.ru
Больше станков на IN-CORE.RU