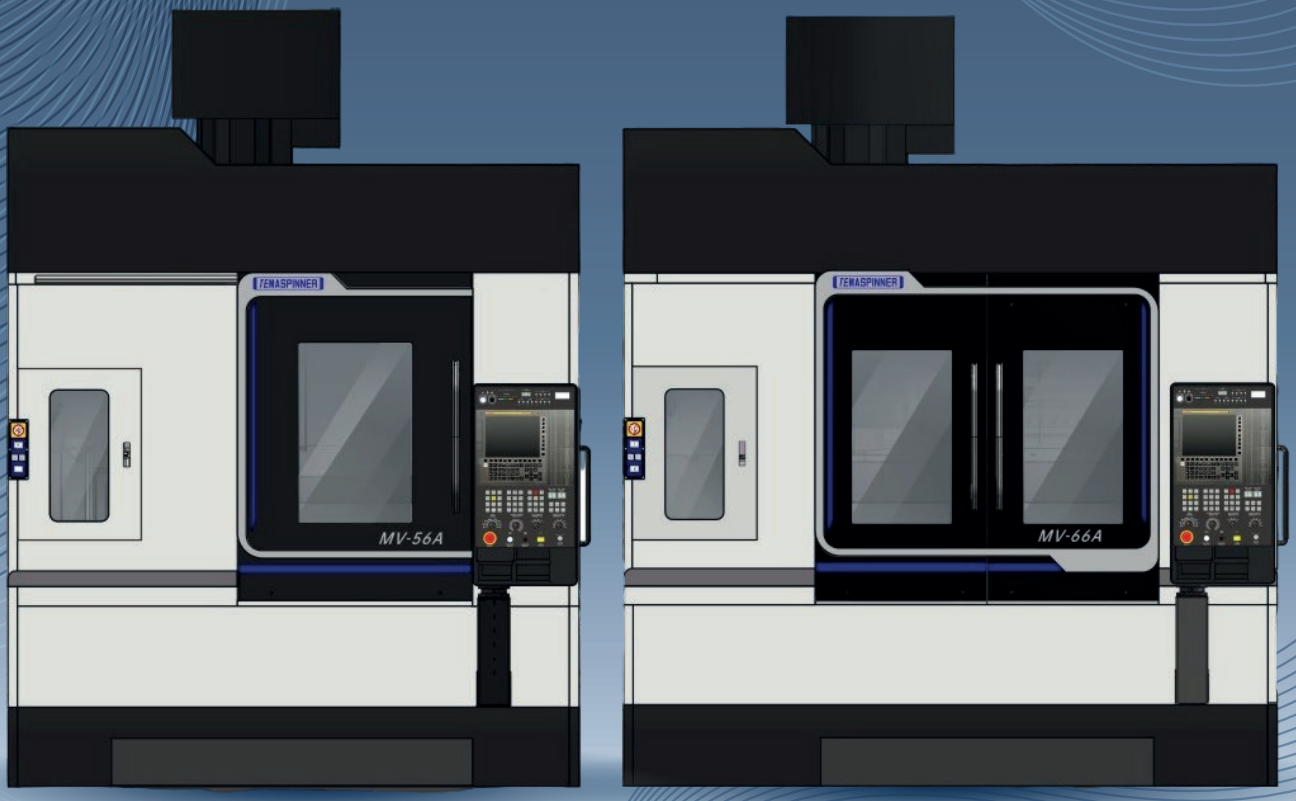
ИЗ комплексные поставки

TEMASPINNER

Высокожёсткий портальный вертикальный обрабатывающий центр



MV-SERIES

MV-56A / MV-56B
MV-66A / MV-66B

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Предприятие производит и поставляет ежегодно более тысячи заказчикам изделия: как стандартные инструменты по ГОСТ, так и специальные, сложнорежущие инструменты, в том числе по чертежам заказчиков и инструменты собственных разработок.

География поставок – Россия и страны СНГ. Это крупные машиностроительные заводы, добывающие, авиационные, кораблестроительные и станкостроительные предприятия, а так же небольшие обрабатывающие производства. Каждый клиент для нас дорог и ценен!

Комплексность поставок различных видов инструмента как собственного производства, так и по дилерским контрагентам позволяет нашим заказчикам сокращать сроки поставок и подбор инструмента.

Профессиональные специалисты с многолетним опытом работы безошибочно подберут и предложат варианты для решения задач каждого заказчика.

Наличие постоянного склада с запасом хранения свыше 5000 позиций.

Отличное качество поставляемого инструмента делает работу с ним надежной и приятной.

Сертификаты



KORLOY RUS LLC

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«КОРЛОЙ РУС»

127106, город Москва, Новолядымкинский проезд, дом 8 строение 5, офис 305 этаж 3
Тел/Факс: +7 (495) 280 14 58 / +7 (495) 280 14 59
ИНН / 7736326090, КПП / 771501001

CERTIFICATE / СЕРТИФИКАТ
OF DISTRIBUTORSHIP / ДИСТРИБЬЮТЕРА

"IZ-KOMPLEKSNYE POSTAVKI" LLC
ООО «ИЗ-КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ»

MR. LYUBAEV ANDREY SERGEYEVICH
Г-н. ЛЮБАЕВ АНДРЕЙ СЕРГЕЕВИЧ

We, KORLOY RUS LLC, hereby certify that
Мы, ООО «КОРЛОЙ РУС», настоящим удостоверяем, что

"IZ-KOMPLEKSNYE POSTAVKI" LLC, 620142, Russian Federation, Ekaterinburg city, st. Shchorsa, b. 7
ООО «ИЗ-КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ», 620142 Россия, г. Екатеринбург, ул. Щорса, д. 7

is an authorized distributor of KORLOY, DINE, WIDIN & TAUMAX products in
является авторизованным дистрибьютором продукции KORLOY, DINE, WIDIN & TAUMAX только в

limited Ural Federal district(Russian Federation).
Уральском Федеральном округе(Российская Федерация).

• Certificate Number : KRC2003152306
• Номер сертификата : KRC2003152306

• Certificate Validity date : 31 december 2023 y.
• Срок действия сертификата : до 31 декабря 2023 г.

• Date of Issue : 25 november 2022 y.
• Дата выдачи : 25 ноября 2022 г.

• This certificate may be revoked by its certificate authority.
• Данный сертификат может быть отозван его издателем

Won Ji Hwan / Вон Джи Хван
General director / Генеральный директор
KORLOY RUS LLC / ООО «КОРЛОЙ РУС»

KORLOY RUS LLC
127106, Moscow city, Novovladykinskiy proezd, house 8 building 5, office 305 3rd floor
www.korloy.com / sales.krc@korloy.com



YG
Global Cutting Tool Leader!

СВИДЕТЕЛЬСТВО
официального дилера

№ С12120-24 от 09.01.2024 г.

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО

Компания ООО «ИЗ-Комплексные поставки»
ИНН 6671093621
620142, г. Екатеринбург, ул. Фрунзе 35-А
(на основании Дилерского соглашения № Д12120-01 от 11 января 2021 г.)

является официальным дилером компании ООО «УАЙ ДЖИ УАН РУС» и имеет право на продвижение, продажу и осуществление технической поддержки всей номенклатуры продукции под маркой
YG-1
на территории Российской Федерации

Данное свидетельство даёт право предоставлять продукцию под товарным знаком YG-1 на конкурсах, выставках, на Интернет-сайтах, осуществлять продажу продукции YG-1 и ее замену в период гарантийного обслуживания.

Свидетельство действительно до 31.12.2024 г.

Генеральный директор П.В. Беликов

НАСТОЯЩЕЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО ВЫДАНО ОБЩЕСТВОМ С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «УАЙ ДЖИ УАН РУС», ГЕНЕРАЛЬНЫМ ПРЕДСТАВИТЕЛЕМ И ЭКСКЛЮЗИВНЫМ ДИСТРИБЬЮТОРОМ КОМПАНИИ YG-1 CO.LTD (РЕСПУБЛИКА КОРЕЯ) НА ТЕРРИТОРИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ И СНГ.

№ С12120-24

ООО «Уай Джи Уан Рус»
121205, Москва, территория инновационного центра «Сколково», ул. Нобеля, д.1
Тел.: +7 (499) 110 71 06

ИНН 7731331995
КПП 773101001
OGRN 5167746217542
Web: www.ygt.kr
Mail: russia@ygt.ru



DoALL
SAWING PRODUCTS

Products that are a cut above the rest!

DoALL EUROPA B.V.

This certifies that

SIZ-Kompleksnye Postavki LLC

35A Frunze Str., 620142, Ekaterinburg, Russia
is one of DoALL's Distributors in Federal Ural District
for products supplied by DoALL Europa B.V.

Certificate valid until 31 December 2021

DoALL CERTIFIED

David Boer
Managing Director
DoALL Europa B.V.

BAND SAW BLADES | CIRCULAR SAW BLADES | BAND SAWING MACHINES | CIRCULAR SAWING MACHINES | CUTTING FLUIDS

DoALL SAWING PRODUCTS

DoALL Europa B.V.
Dalsporenstraat 14
3316 GE Dordrecht
The Netherlands

T +31(0)78-6526060
F +31(0)78-6184085
E sales@doall.nl
W www.doall.nl



KRAUSE

СЕРТИФИКАТ

г. Москва 2019г.

Настоящий сертификат подтверждает, что компания

ООО «СИЗ-Комплексные поставки»

является официальным представителем
ООО «Краузе-Системс»
На территории г. Екатеринбург
и Свердловской области
с правом продвижения, преимущественного участия в тендерах
и продажи лестничной техники,
производимой
KRAUSE GmbH, г. Альсфельд, Германия

Генеральный директор
Георг Кекх

ООО «КРАУЗЕ-СИСТЕМС»
RUS 129090, г. Москва,
ул. Гиляровского, д.4, стр. 5, офис 204

www.krause-systems.ru

01.06.2019г. Сертификат выдан сроком на 2 года



Общество с ограниченной ответственностью
Торговый дом «ИТО-ТУЛАМАШ»
КАЧЕСТВО ОБОРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ООО ТД «ИТО-Туламаш»

Свидетельство

№ТМ-ОП 04/21

Настоящим свидетельством удостоверяем, что
ООО "СИЗ-КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ"
(ИНН 6671093621),
является
официальным представителем
ООО ТД «ИТО-Туламаш»

Свидетельство даёт право представлять интересы ООО ТД «ИТО-Туламаш» на территории РФ, в том числе проводить рекламу продукции на предприятиях, в средствах массовой информации, на выставках, участвовать в тендерах и заниматься реализацией продукции.

ООО ТД «ИТО-Туламаш» является сбытовой структурой завода АО «ИТО-Туламаш» (г. Тула, Россия) по реализации всей выпускаемой заводом продукции.

Дата выдачи: 11.01.2021г.
Срок действия: до 31.12.2021г.

Коммерческий директор
ООО ТД «ИТО-Туламаш» Разенков О.С.



ПОСВЯЩЕНИЕ
Корпоративная компания

188230, г. Луга,
Ленинградская область,
Красноармейская, 32
тел. /факс (81372) 4-05-95, 2-82-37, 424-59
e-mail: posvyshenie@kh.ru

«13» июня 2019 г.

Дилерское соглашение.

ООО «ХК «Посвящение», именуемое в дальнейшем «Компания», в лице Генерального директора Хакимова Юриса Маликовича, действующего на основании Устава и
ООО «СИЗ-КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ», именуемое в дальнейшем «Дилер», в лице Директора Любаева Андрея Сергеевича, действующего на основании Устава, заключили Соглашение о совместной деятельности на товарном рынке абразивного инструмента в отношении поставок продукции производства Лужского абразивного завода.

Дилер полномочен представлять интересы Компании в сфере качественного и планомерного обеспечения потребителей в Уральском Федеральном округе РФ абразивно-тигельной продукцией.

Дилер поддерживает на должном уровне деловую репутацию Компании, осуществляя оперативную деятельность по наиболее полному удовлетворению потребительского спроса.

Компания обеспечивает своевременное исполнение и отгрузку заказанных Дилером товаров в рамках технических возможностей завода-изготовителя.

Проводит консультативную работу по техническим характеристикам, выбору абразивного инструмента и срокам его изготовления. В нашем лице Вы получаете представительство на Лужском абразивном заводе.

Абразивная продукция ОАО «Лужский абразивный завод» подлежит обязательной сертификации. Сертификат качества EN ISO 9001:2015 TUV AUSTRIA HELLAS № 0616100098б2 получен 20.11.2017 года.

Генеральный директор
ООО ХК Посвящение Ю.М. Хакимов

Директор
ООО СИЗ Комплексные поставки А.С. Любаев



Authorized Distributor Certificate

This is to certify that

ООО СИЗ-КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ
is an authorized distributor in Russia
for the period 2021-04-09 until 2024-04-08

Åmål 2021-04-09
Hälsansson Sågblad AB

Anders Utterström
Managing Director

Hälsansson Sågblad AB



КИЗ

Сертификат дилера

Удостоверяем, что
ООО "СИЗ-Комплексные поставки"
г. Екатеринбург
является официальным дилером
ЗАО "Киржачский инструмент" с правом проведения
рекламных компаний и реализации всей номенклатуры
продукции, производимой заводом.
Качество продукции, поставляемой
ООО "СИЗ-Комплексные поставки ",
гарантируется ЗАО «Киржачский инструмент».
Сертификат действителен до 31.12.2021 г.

Thank You

Merci Takk Köszönjük Vielen Dank Paldies Tänke teid Kiitos Tack

Генеральный директор
ЗАО «Киржачский инструмент» Абрамов А.В.

Высокая жёсткость, точность, скорость и непревзойдённая надёжность

high rigidity
precision
speed

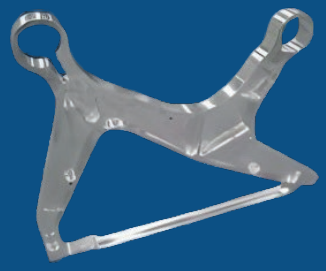
Вертикальные обрабатывающие центры серии MV компании «Nanjing Temaspinner» предназначены для мелкосерийного производства широкой номенклатуры деталей и прецизионной обработки металлов. Области применения: авиакосмическая промышленность, медицина, автомобилестроение, общее машиностроение и производство прецизионных компонентов.
В серии MV применяются высокоэффективные шпиндельные технологии «Temaspinner», обеспечивающие высокое качество поверхности и точность при максимальном съёме материала. Линейные направляющие с механической структурой гарантируют манёвренность, стабильность, жёсткость и точность перемещения даже при работе станка под максимальными нагрузками.

Серия MV –
ключевые характеристики

- Точность
- Высокая жёсткость
- Скорость
- Надёжность

Образцы обрабатываемых деталей

Авиакосмос



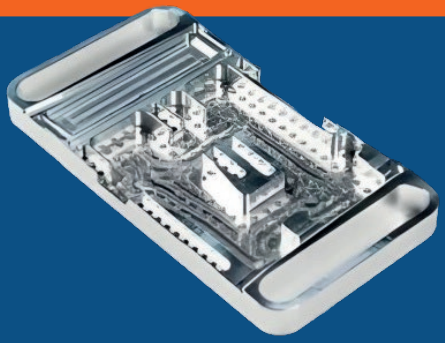
Материал	Алюминий (A7071)
Цикл	30 мин 41 сек
Инструменты	19

Автомобильные компоненты



Материал	Алюминиевое литьё под давлением (ADC12)
Цикл	2 мин 10 сек
Инструменты	10

Прецизионные детали



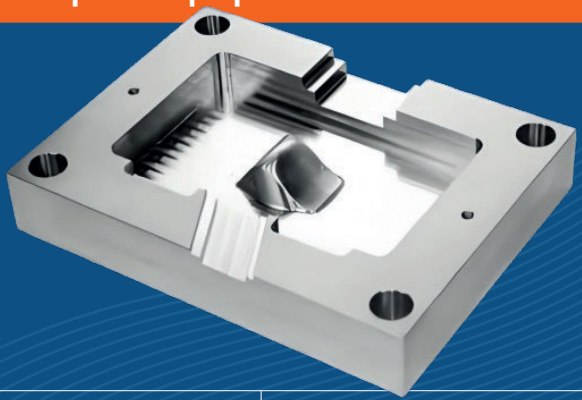
Материал	Алюминий (A6061)
Цикл	14 мин 17 сек
Инструменты	7

Детали общего назначения



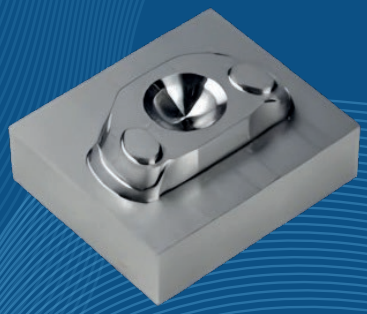
Материал	Сталь (S45C)
Цикл	39 мин
Инструменты	11

Пресс-форма

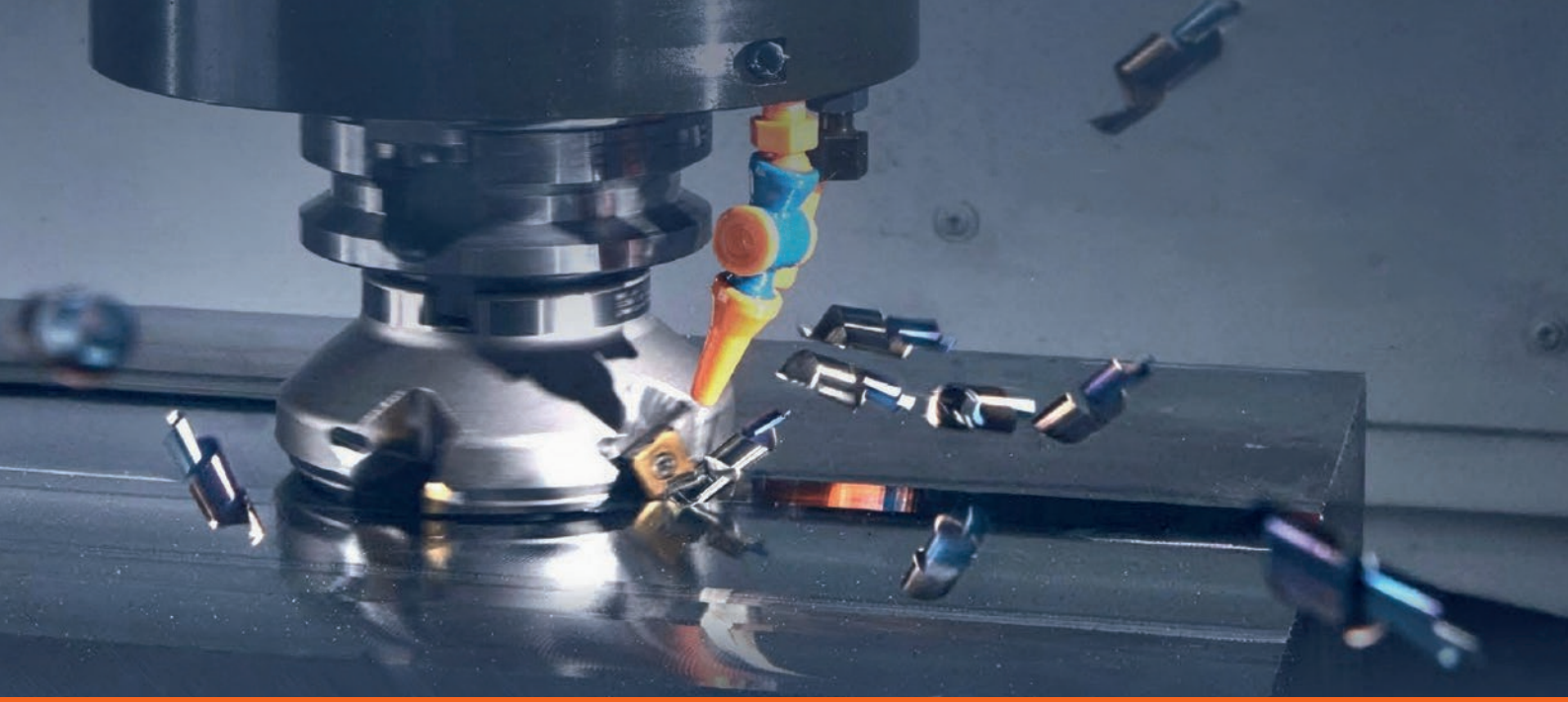


Материал	Сталь (S45C)
Цикл	3 ч 38 мин
Инструменты	8

Упаковочная оснастка

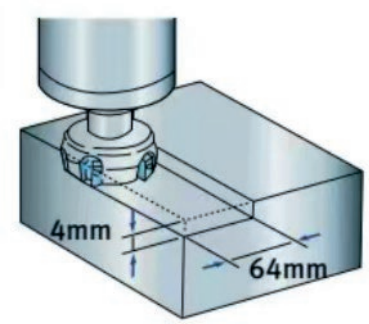


Материал	Предварительно закалённая сталь (NAK80)
Цикл	2 ч 13 мин 12 сек
Инструменты	9



Превосходные характеристики обработки
Excellent processing performance

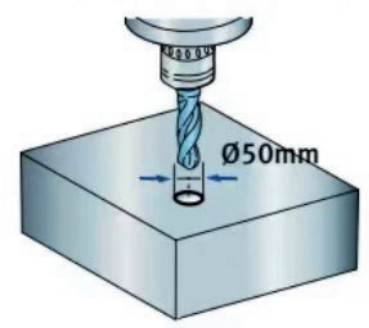
1



Торцевое фрезерование углеродистой стали (SM45C)

Инструмент	Фреза Ø80мм (8Z)
Съём/мин	549 см/мин
Обороты шпинделя	1500 об/мин
Подача	2145 мм/мин

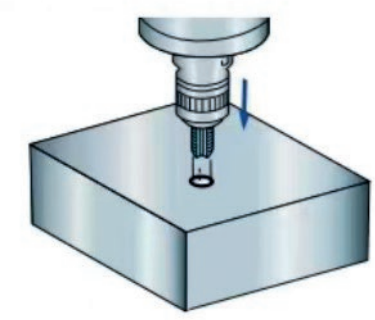
2



Сверление углеродистой стали (SM45C)

Инструмент	Сверло Ø50мм U-типа
Съём/мин	589 см/мин
Обороты шпинделя	1500 об/мин
Подача	300 мм/мин

3



Нарезание резьбы в углеродистой стали (SM45C)

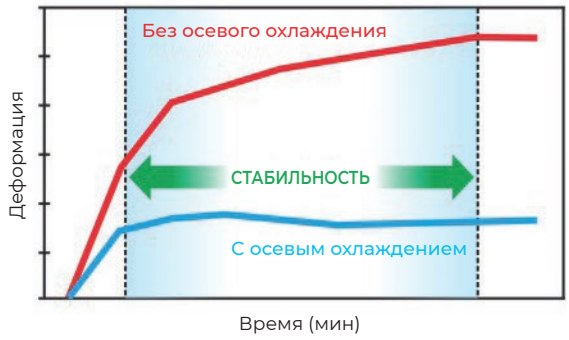
Инструмент	M36 × P4
Обороты шпинделя	177 об/мин
Подача	708 мм/мин

Термостабильность
Thermal Stability

Помимо технологии высокоскоростного съёма материала (MRR), «Temaspinner» применяет центральное охлаждение шариковинтовых пар (ШВП) для достижения теплового баланса — важнейшего фактора поддержания точности станка. При работе станка тепло, возникающее при вращении и трении в опорах винтов, приводит к температурным деформациям. В серии MV предусмотрена подача термостабилизированного масла через ШВП и подшипниковые опоры, минимизируя тепловыделение и продлевая срок службы узлов.

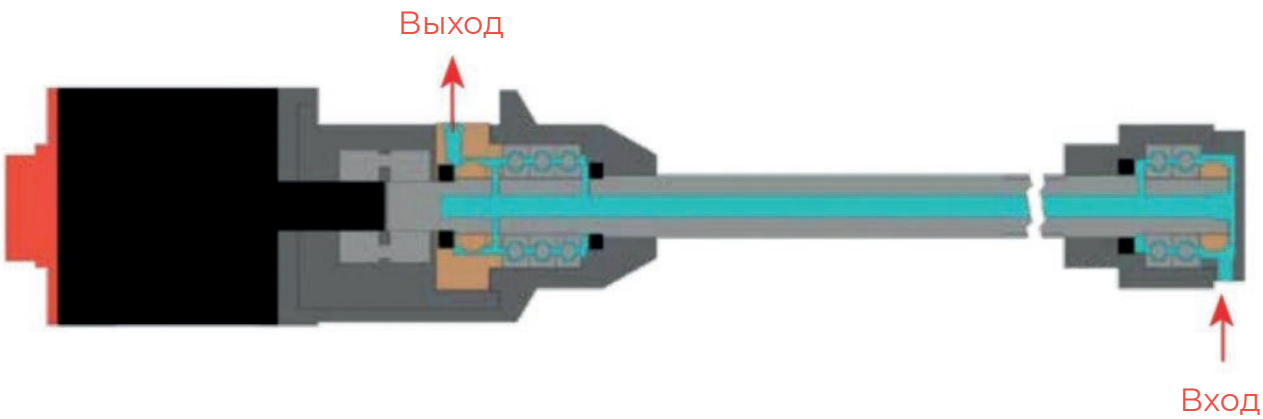
Температурно-управляемое масло циркулирует через подшипниковые опоры и центр ШВП. Этот процесс позволяет управлять и минимизировать тепловыделение, значительно сократить время прогрева, фактически исключить процедуры предварительного прогрева, поддерживать более низкую рабочую температуру системы, контролировать тепловое смещение и повысить точность. В сочетании с охлаждаемыми ШВП, подшипниковыми опорами и системой компенсации температуры по замкнутому контуру гарантируются минимальные допуски и минимальные изменения при долгосрочной работе.

ШВП — Время VS Удлинение



Оснащённый серводвигателем Fanuc с абсолютным энкодером без пульсаций, данный станок существенно снижает изменение допусков при непрерывной обработке в течение нескольких часов, обеспечивая серии MV превосходную точность изготовления деталей.

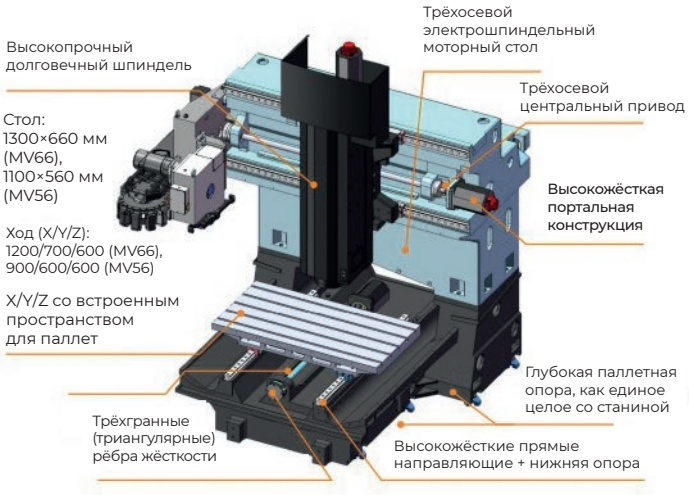
Схема системы центрального охлаждения ШВП

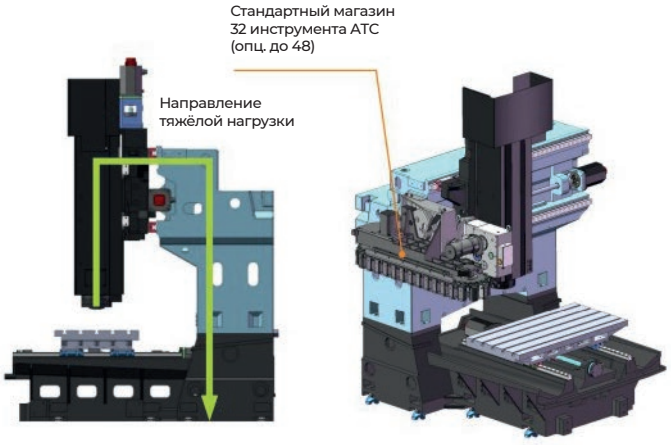


Для достижения оптимальных характеристик и производительности, минимального вмешательства оператора и минимального времени простоя станки серии MV оснащены системой автоматической смазки направляющих и шариковинтовых пар.

Надёжная высокожёсткая конструкция

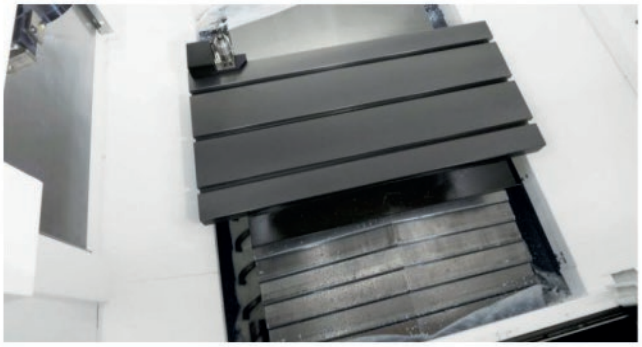
Высокожёсткая портальная конструкция с малым вылетом от осей линейных направляющих до точки обработки. Конструкция литья оптимизирована под направление нагрузки для поддержки, что формирует точную высокожёсткую структуру.





Более высокая точность

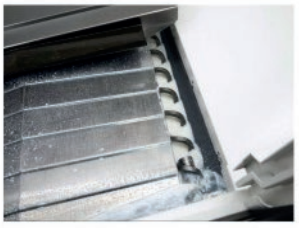
За счёт улучшенной литой конструкции и прямой установки линейных направляющих микровибрация при вращении линейных осей снижена на 60%. Это уменьшает влияние на качество поверхности обработки и обеспечивает ещё более высокую точность.



Значительно улучшенный отвод стружки

Внутренний отвод стружки (спиральный тип)

Стандартная конфигурация конвейера стружки — кольцевого типа. По сравнению с серийными станками: увеличенный диаметр шнека и ширина желоба значительно повышают способность отвода стружки, сокращают частоту очистки от стружки. Стружка выводится непосредственно к наружному конвейеру (подъёмному типу и др.), что исключает её накопление.

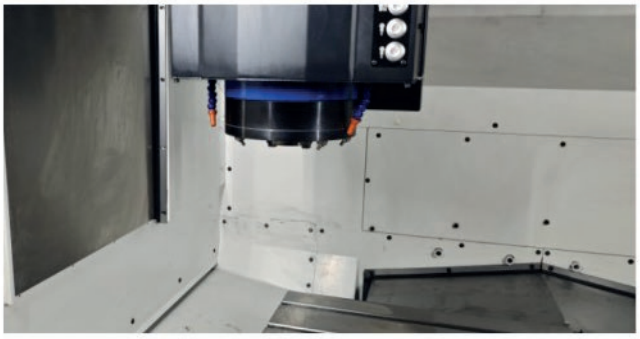




Одностворчатая дверь АТС — предотвращение захвата стружки

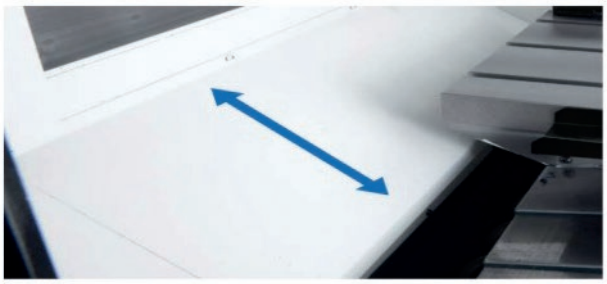
Дверь АТС

Благодаря простой конструкции пневматической одностворчатой двери АТС исключается захват стружки при одновременном достижении высокой надёжности и скорости. Кроме того, пневматический привод снижает удар при многократном открытии/закрытии двери, обеспечивая бесперебойное вращение станка.



Предотвращение накопления стружки внутри станка

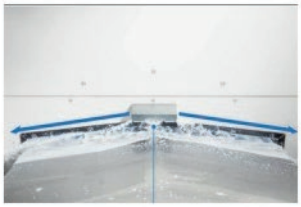
Для предотвращения накопления стружки угол наклона защитных кожухов станка под дверью АТС увеличен.

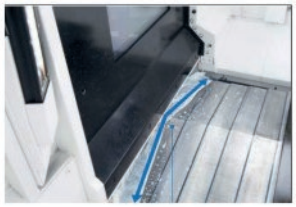


Экологичная уборка стружки внутри станка

Промывка защитного экрана оси Y

Изменена форма выпуска СОЖ и внутренних кожухов — реализована экологичная уборка стружки. Выпуск СОЖ точно сориентирован в местах лёгкого накопления стружки, что сокращает расход СОЖ и одновременно делает уборку экологичной и предотвращает накопление стружки. Через сток стружки сокращается частота уборки и снижается нагрузка на оператора.

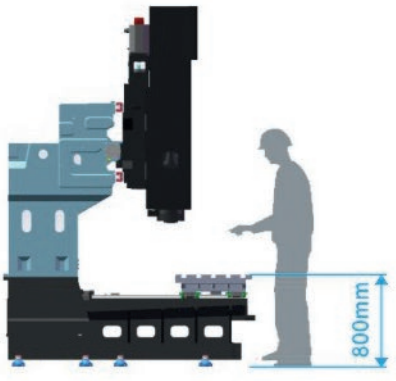




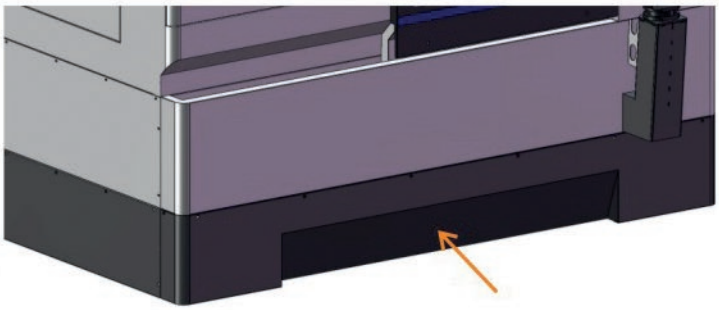
Стандартная конфигурация: защитный экран оси Y. Через предотвращение накопления стружки в передней и задней части станка снижается трудоёмкость уборки, защищаются торцевые части.

Удобная высота рабочего стола — комфортный доступ к станку

Снижение операционного давления при смене деталей и оснастки







Изменена форма нижнего кожуха станка для снижения давления при операциях смены деталей и оснастки.

К станку можно подходить без необходимости сгибать колени для контакта с передней панелью. Кроме того, даже при ручной загрузке тяжёлых деталей кранами, можно, не опасаясь, опереться на станину и нижнюю часть. Унаследованная оптимальная высота рабочего стола 800 мм обеспечивает удобство операций, а лёгкая рабочая поза снижает нагрузку на оператора.

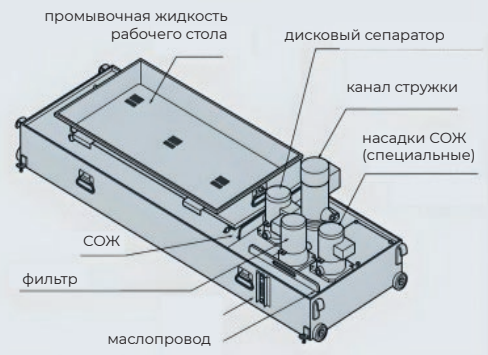
Короткий маршрут оператора, сокращение времени подготовки к обработке и снижение нагрузки

(1) Смена инструмента возможна с оси шпинделя — на головке шпинделя установлена кнопка разжима инструмента для удобной смены.
(2) Обслуживание концентрировано внутри — масляный бак, насос и прочее сосредоточены в задней части станка для удобного ежедневного обслуживания.

Схема системы подачи СОЖ



Устройство подачи СОЖ







Цепной конвейер стружки

Высокожёсткая конструкция

High – Rigidity Structure

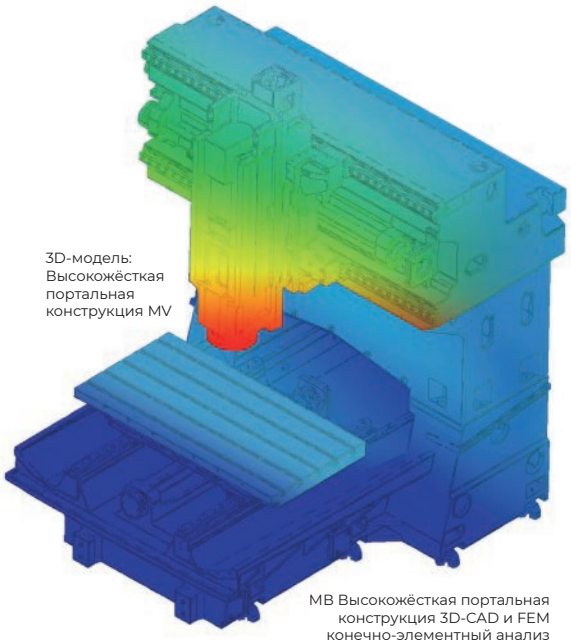
Тяжёлая литая конструкция и уникальная конфигурация обеспечивают выдающуюся жёсткость, твёрдость, термостабильность, точность и полноходовую поддержку без каких-либо компромиссов:

Оси X и Z расположены на колонне

- Минимальное расстояние между шпинделем и опорами
- Полноходовая поддержка

Ось Y расположена под рабочим столом

- Отсутствие «наслоения» осей X и Y
- Равномерное распределение нагрузки на стол
- Полноходовая поддержка



3D-модель: Высокожёсткая портальная конструкция MV

MB Высокожёсткая портальная конструкция 3D-CAD и FEM конечно-элементный анализ

Анализ методом конечных элементов (FEA) базовых компонентов обеспечивает оптимальную жёсткость конструкции и устойчивость к температурным изменениям. Эта структура гарантирует отличные характеристики резания, предотвращает вибрацию и обеспечивает долговременную точность станка.

Большинство станков спроектировано на базе традиционной «С-образной» конструкции. В результате, в большинстве случаев, из-за подобной структуры станка и соответствующей геометрии, оборудование имеет недостаточную жесткость.

- Ось Z нависает над опорой X
- Ось X «наслоена» на ось Y
- Ось X выступает за ось Y

Это приводит к нестабильности резания, вибрациям. В процессе обработки эти нестабильные факторы влияют на качество поверхности, точность, скорость, глубину резания, стойкость инструмента и производительность. Благодаря уникальной конструкции серии MV даже при тяжёлом резании станок сохраняет жёсткость, высокую точность и отсутствие вибраций.

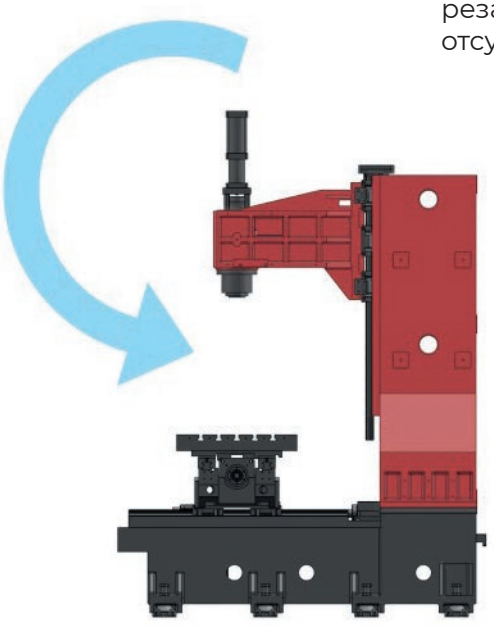


Рис. 1

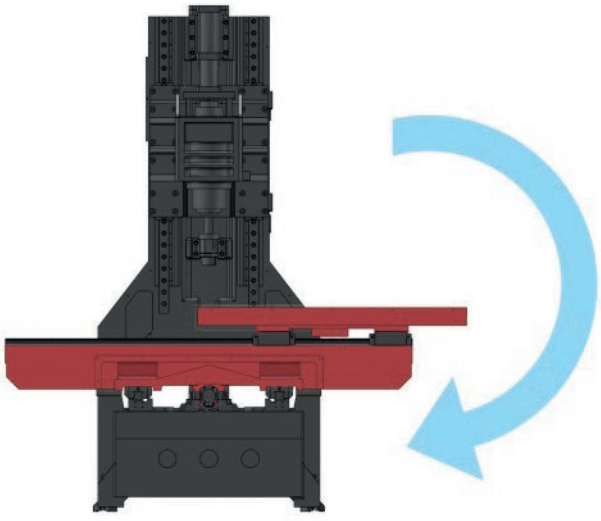


Рис. 2

Вертикальный обрабатывающий центр MV SERIES

Vertical machining center

MV-56A / MV-56B / MV-66A / MV-66B

Параметр / Модель		Ед.	MV-56A	MV-56B	MV-66A	MV-66B
Переме-щения	Ход по оси X (лево – право)	мм	900		1200	
	Ход по оси Y (перед – зад)	мм	600		700	
	Ход по оси Z (вверх – вниз)	мм	600			
	Расстояние от торца шпинделя до стола	мм	100 –700			
Рабочий стол	Размер стола (ось X)	мм	1100		1300	
	Размер стола (ось Y)	мм	560		660	
	T-образные пазы стола	мм	18×4×125	18×4×125	18×5×125	18×5×125
	Расстояние от пола до стола	мм	800			
	Максимальная нагрузка на стол	кг	800		1000	
Шпиндель	Частота вращения шпинделя (прямой привод)	об/мин	12000 [15000]	6000 [8000]	12000 [15000]	6000 [8000]
	Мощность шпинделя	кВт	11 [15 / 18,5 / 22 / 37]			
	Конус шпинделя	—	BT40	BT50	BT40	BT50
Скорость подачи	Быстрое перемещение (X/Y/Z)	м/мин	36/36/32			
	Скорость рабочей подачи	мм/мин	1 –10000			
	Серводвигатель	Нм	22/22/22 [30/30/30]			
АТС	Тип хвостовика инструмента	—	BT40	BT50	BT40	BT50
	Максимальная длина инструмента	мм	300		400	
	Ёмкость магазина инструментов	шт	32T [48T]			
	Метод выбора инструмента	—	Произвольный выбор			

Стандартная конфигурация
Standard Configuration

- 10,4" цветной дисплей
- Принадлежности и рабочие инструменты
- Стружкоуборочный конвейер
- Прямой привод шпинделя
- Инструментальный магазин – 32 поз.
- 3-х цветная сигнальная лапма
- Маховик (MPG)
- Пистолет СОЖ
- Опоры и анкера
- Система подачи СОЖ
- Пистолет обдува воздухом

Дополнительная конфигурация
Option Configuration

- Четвёртая поворотная ось
- Цепной конвейер стружки и тележка
- Осевое охлаждение ШВП
- Система подачи СОЖ высокого давления через шпиндель
- Маслоуловитель
- Масляное охлаждение шпинделя
- Увеличение высоты колонны
- Увеличенный бак СОЖ (200/300 л)

MV-56A Габаритные чертежи

Диапазон перемещений Action Range

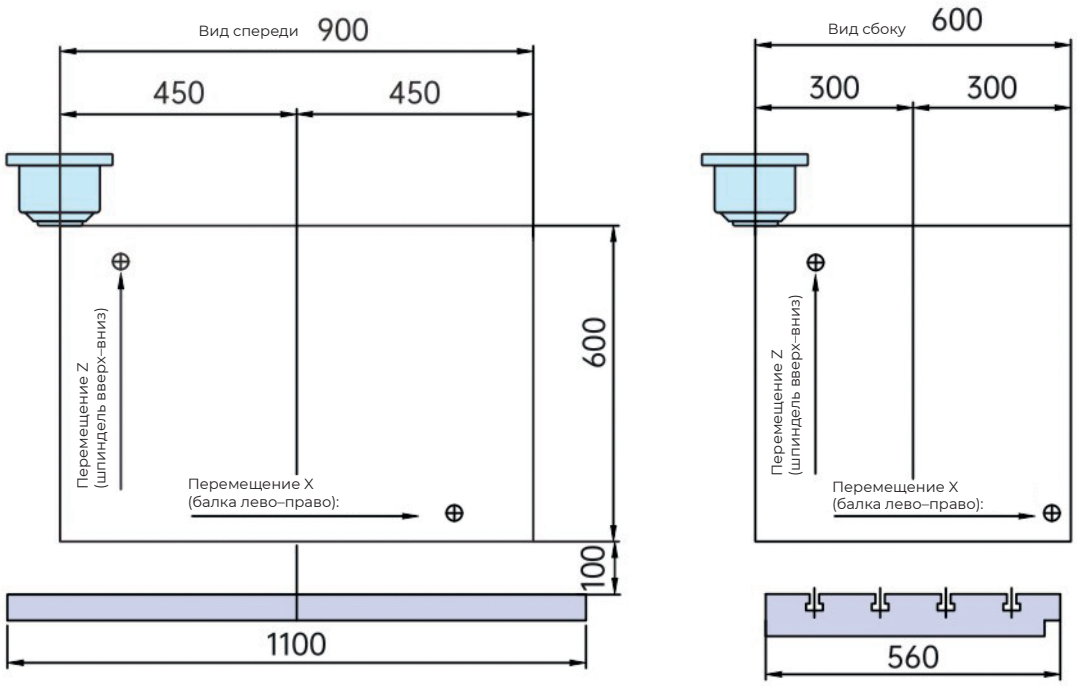
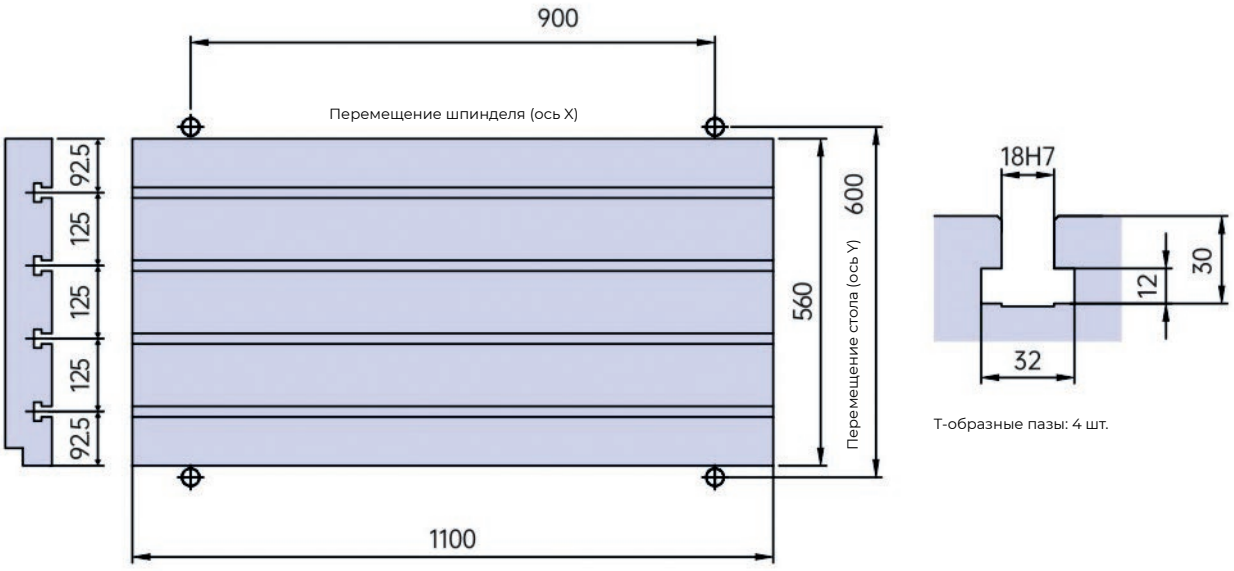


Чертёж рабочего стола Worktable Stroke



MV-66A Габаритные чертежи

Диапазон перемещений Action Range

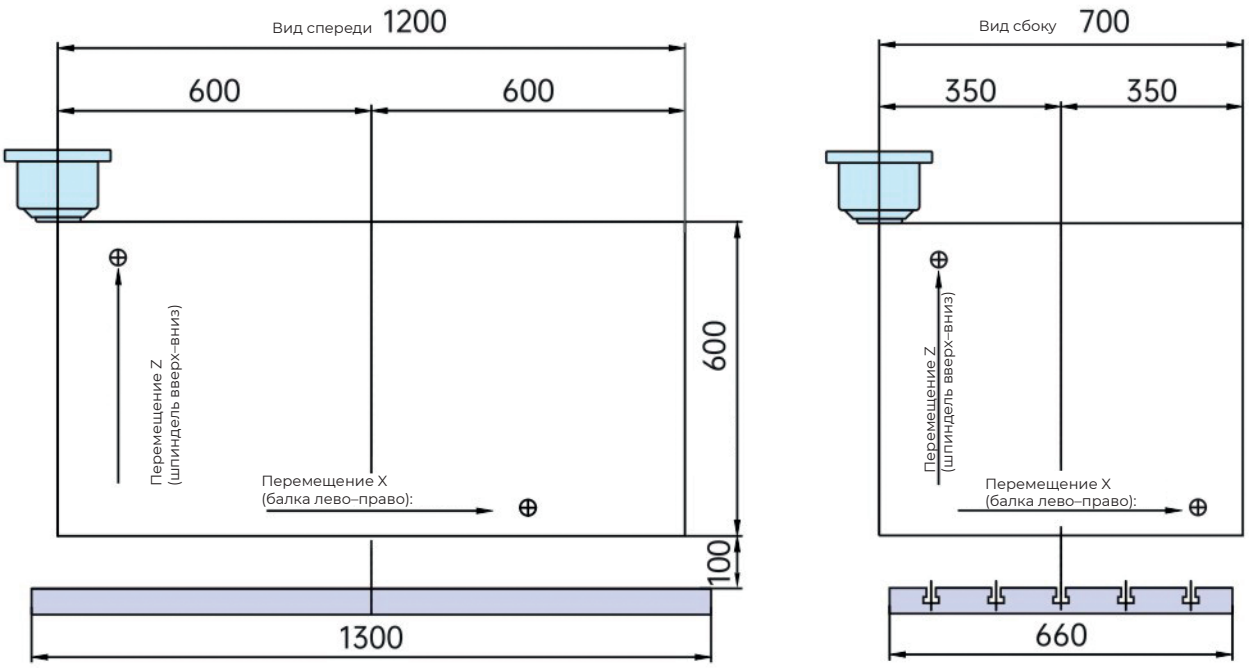
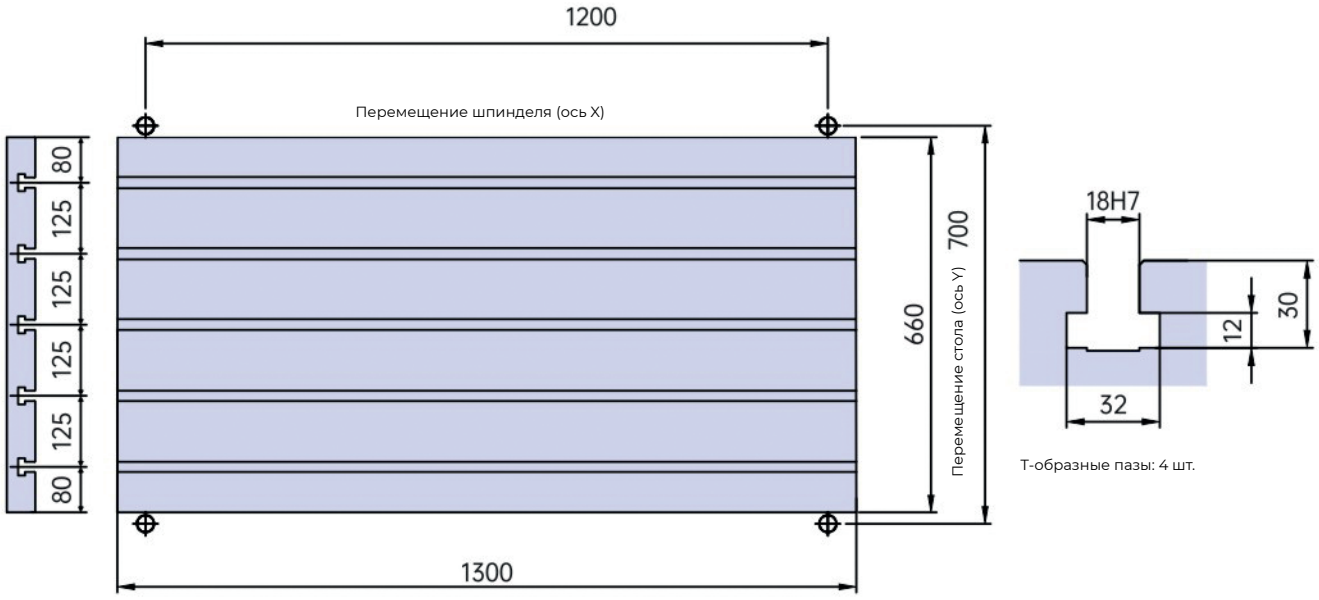


Чертёж рабочего стола Worktable Stroke

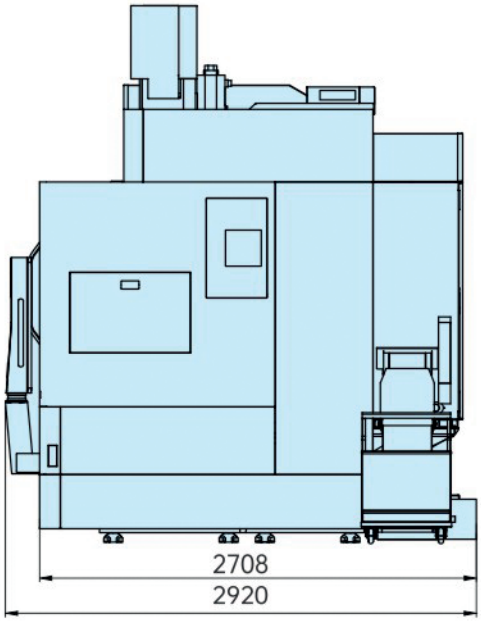


Т-образные пазы: 4 шт.

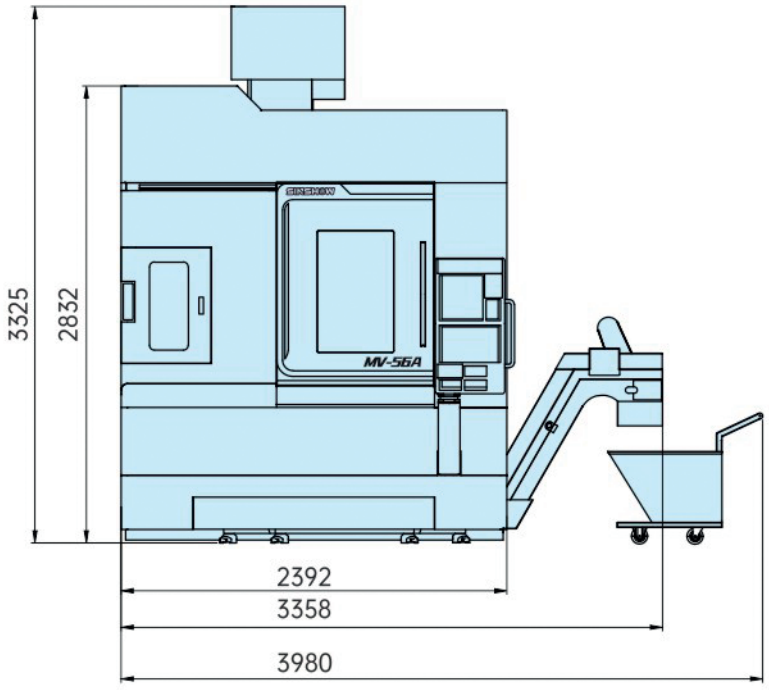
MV-56A Габаритные чертежи

Установочные чертежи в трёх проекциях Installation Three-view Drawings

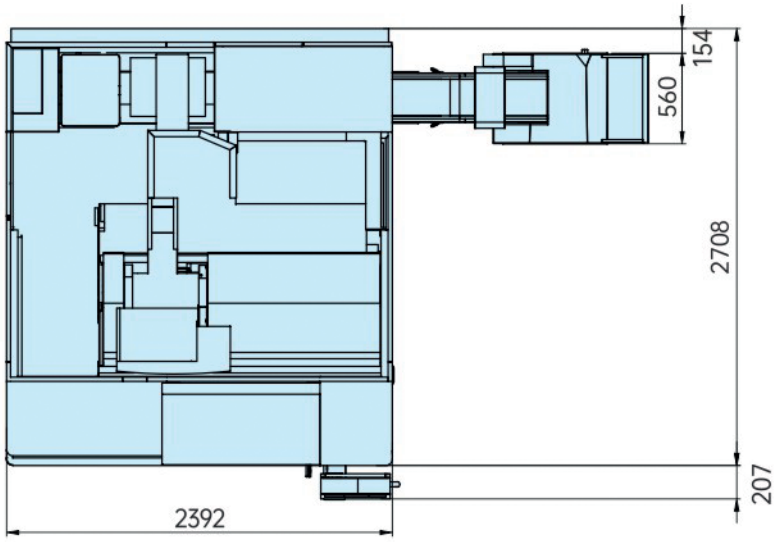
Вид сбоку



Вид спереди



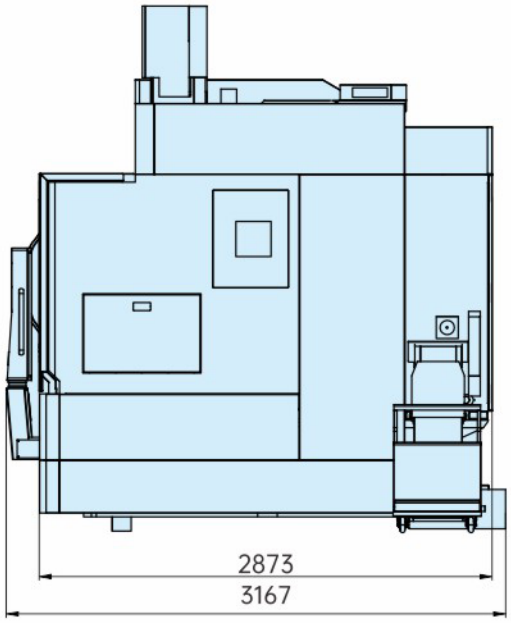
Вид сверху (план)



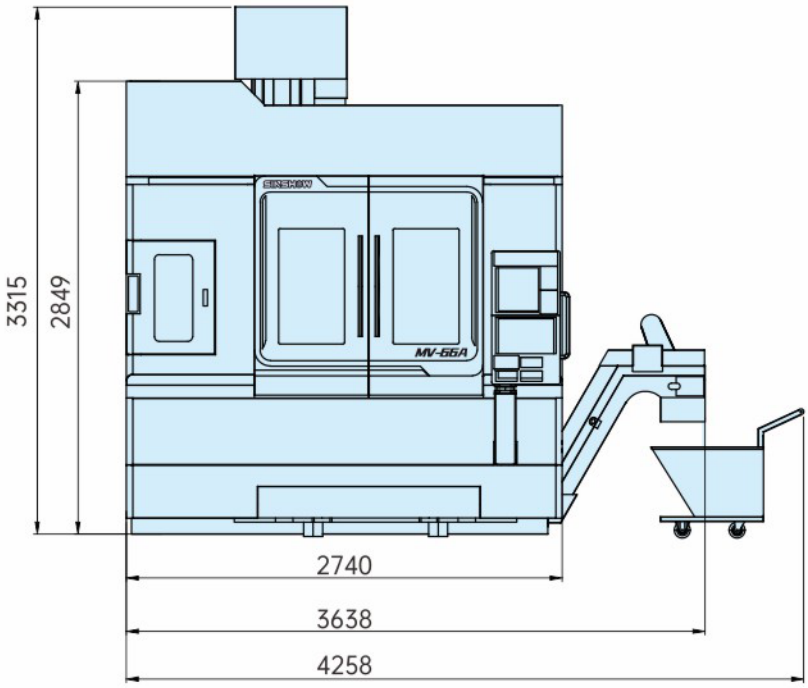
MV-66A Габаритные чертежи

Установочные чертежи в трёх проекциях Installation Three-view Drawings

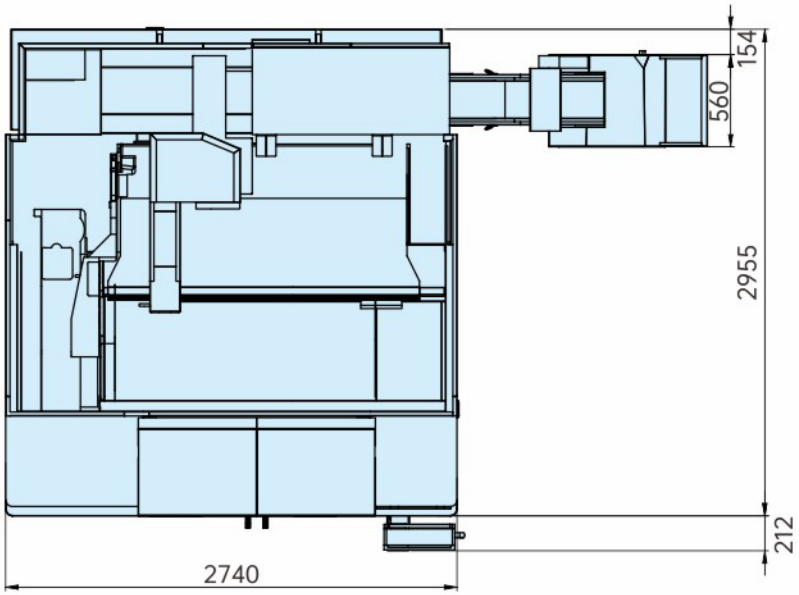
Вид сбоку



Вид спереди



Вид сверху (план)



TEMASPINNER

Нанкинский станкостроительный завод с ЧПУ «Temaspinner»
OOO Nanjing Demasbino CNC Machine Tool Co., Ltd.

- В связи с непрерывным развитием и совершенствованием, технические характеристики, размеры, внешний вид и комплектующие изделий, указанные в данном каталоге, могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Фотографии продуктов в данном каталоге носят исключительно иллюстративный характер.
- Все данные, приведённые в данном каталоге, получены при условиях, соответствующих стандартам, установленным компанией.

ИЗ комплексные поставки

Высокожёсткий портальный вертикальный обрабатывающий центр MV-SERIES

Серия: MV-56A / MV-56B / MV-66A / MV-66B