ВОЗМОЖНОСТИ УЧЕБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОМПЛЕКСА ГАПОУ СО «УРАЛЬСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ – МЦК»



г. Екатеринбург,

ул. Конструкторов, д. 5

УЧЕБНО-ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС (УПК) - структурное многопрофильное подразделение ГАПО СО «Уральский политехнический колледж - МЦК», созданное в целях практической подготовки обучающихся по профессиям и специальностям колледжа.

Основное направление деятельности УПК заключается в организации практического обучения студентов в производственных условиях и выпуске конкурентоспособной продукции в интересах промышленных предприятий и иных потребителей.

В структура УПК включает в себя следующие производственные участки:

- Электросварных работ
- Слесарных работ
- Обработки на станках с ЧПУ
- Обработки на универсальных станках
- Обработки композитных материалов
- Монтажа электронных компонентов

В УПК студенты колледжа совместно с мастерами производственного обучения изучают конкретные виды деятельности, осваивая новые компетенции, совершенствуя умения и навыки, приобретают практический опыт технологического процесса.

Контакты:

- **Ударцев Александр Владимирович**
- **+7 (343) 229-05-38**
- **a.udarcev@urpc.ru**

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НА УНИВЕРСАЛЬНЫХ СТАНКАХ

ТОКАРНЫЙ ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК LZ - 400VS

Описание:

Токарно-винторезный станок — многозадачное промышленное оборудование универсального типа, предназначенное для выполнения большого количества операций. Он применяется для обработки наружных и внутренних поверхностей деталей цилиндрической и конической формы разного размера и диаметра, а также нарезания резьбы. В зависимости от модели и технических характеристик купить токарно-винторезный станок можно для использования в индивидуальном и мелкосерийном производстве.

Характеристики:

Макс. длина заготовки, мм1000
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин30-4000
Макс. Ø заготовки над суппортом, мм225
Макс. Ø заготовки над станиной, мм400
Диаметр отверстия шпинделя, мм62
Потребляемая мощность, кВт10.5



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ТОКАРНЫЙ ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК LZ - 36O S

Описание:

Токарно-винторезный станок — многозадачное промышленное оборудование универсального типа, предназначенное для выполнения большого количества операций. Он применяется для обработки наружных и внутренних поверхностей деталей цилиндрической и конической формы разного размера и диаметра, а также нарезания резьбы. В зависимости от модели и технических характеристик купить токарно-винторезный станок можно для использования в индивидуальном и мелкосерийном

Характеристики:

Высота центров, мм: 175
Расстояние между центрами, мм: 800
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм: 350
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм: 195
Ширина станины, мм: 260
Высота станины, мм: 260
Расстояние от оси шпинделя до пола, мм:1.150
Мощность электродвигателя, кВт (пост./30 мин):5,5/9,5



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ТОКАРНЫЙ ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК LZ - 28O S

Описание:

Токарно-винторезный станок — многозадачное промышленное оборудование универсального типа, предназначенное для выполнения большого количества операций. Он применяется для обработки наружных и внутренних поверхностей деталей цилиндрической и конической формы разного размера и диаметра, а также нарезания резьбы. В зависимости от модели и технических характеристик купить токарно-винторезный станок можно для использования в индивидуальном и мелкосерийном производстве.

Характеристики:

Высота центров, мм: 165
Расстояние между центрами, мм: 670
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм: 330
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм: 190
Ширина станины, мм: 220
Высота станины, мм: 220
Расстояние от оси шпинделя до пола, мм: 1,165



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК СФ 676- 250/2

Описание:

Профессиональный фрезерный станок, предназначенный для выполнения широкого спектра операций, включая: горизонтальное и вертикальное фрезерование с использованием различных типов фрез. Растачивание, сверление, разметка и другие инструментальные работы. Фрезерование под разными углами, что расширяет технологические возможности станка;

Станок оснащен горизонтальным и вертикальным шпинделями и горизонтальным и вертикальным рабочими столами. Основным рабочим столом является горизонтальный, на нем крепятся обрабатываемые детали размером до 80 см по длине и 25 см по ширине. Класс точности станка - П;



Характеристики:

Тип Широкоуниверсальный
Размер стола, мм250 x 800
Рабочий угол, °± 90°
Т-образные пазы на столе: кол-во/размер/дистанция4 / 14 / 50
Расстояние от торца шпинделя до стола, мм440
Шпиндель
Скорость вращения, об/мин63 – 2040
Количество скоростей16
Мощность двигателя, кВт 3

По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ

ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ DMG MORI RUS DMC 635V

Описание:

Современный обрабатывающий центр должен быть высокопроизводительным, универсальным и простым в эксплуатации. Подтверждением этого служат модели серии DMC V ecoline в исполнении с С-образной станиной. Практичный пользовательский интерфейс с дисплеем 15″ DMG MORI SLIMline и Operate на SIEMENS 840D solutionline, позволяет легко добиться максимальной производительности как начинающим, так и опытным профессионалам. Станок всегда гарантирует кратчайший путь от чертежа к готовому изделию.

Характеристики:

количество осей: 3 (X, Y, Z)
подача по осям X/Y/Z: 635/510/460 мм
ускоренная подача по осям X, Y, Z: 25 м/мин
поверхность рабочего стола (длина х ширина): 790 х 560 мм
максимальная скорость шпинделя: 8000 об/мин
максимальное расстояние торца шпинделя от стола: 580 мм
минимальное расстояние торца шпинделя от стола: 120 мм
максимальный диаметр инструмента: 80 мм
количество Т-образных пазов: 5
расстояние между Т-образными пазами: 100 ммч.
общая потребляемая мощность: 17 кВА



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР DMG MORI RUS DMC 1035 V eco

Описание:

Вертикальный обрабатывающий центр DMG DMC 1035V eco - это надежное и производительное оборудование для фрезерной обработки различных материалов. Станок обладает высокой жесткостью конструкции, что обеспечивает точность и долговечность. Большая рабочая зона позволяет обрабатывать крупногабаритные заготовки, а высокая скорость шпинделя (до 9 000 об/мин) гарантирует эффективное выполнение задач.

Характеристики:

количество осей: 3 (X, Y, Z)
Расстояние перемещения по оси X: 1 035 мм
Расстояние перемещения по оси Y: 560 мм
Расстояние перемещения по оси Z: 510 мм
Быстрое перемещение по осям X/Y/Z: 25 м/мин
Скорость подачи по осям X/Y/Z: 20 м/мин
Номинальная мощность: 17 кВА
Крутящий момент: 83 Нм
Частота вращения шпинделя: 20–9 000 об/мин
Количество шпинделей: 1
Магазин инструментов: 20 слотов
Макс. длина инструмента: 300 мм
Макс. диаметр инструмента: 80 мм
Размер стола: 1 200 × 560 мм



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК DMG MORI RUS DMU50

Описание:

Станки DMU 50 3-го поколения соответствуют самым высоки требованиям к 5-осевой обработке. В нем используются все передовые технологии станкостроения. Благодаря увеличению рабочей зоны и диапазону поворота оси B удалось расширить сферу применения данного типа станков. Ускоренный ход линейных осей в 42 м/мин и скорость вращения и поворота круговых осей в 30 об/мин гарантируют динамичную обработку в кратчайшие сроки. Эффективное охлаждение, уникальное для станков подобного класса, обеспечивает высочайшую точность. Самая современная технология управления - пульт управления ERGOline с сенсорным экраном 21,5″ и CELOS – обеспечивает максимальное удобство в использовании, точность и надежность. Станки DMU 50 компании DMG MORI представляют собой идеальный вариант для работы в сфере 5-сторонней и одновременной 5-осевой обработки.

Характеристики:

Рабочая зона
Величина перемещения X / Y / Z мм 650 / 520 / 475
Главный привод HSK-A63
Диапазон частот вращения об/мин 20 – 15 000
Мощность привода (40 / 100 % ED) кВт 21 / 16
Крутящий момент (40 / 100 % E D) Нм 111 / 85
Подача
Ускоренный ход X / Y / Z м/мин 42



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ DMG MORI RUS GTX310

Описание:

Токарный станок с ЧПУ DMG MORI CTX 310 используется для точной обработки деталей среднего и малого размеров. Он отличается современным подходом к производству, объединяя передовые технические решения и удобство эксплуатации. Станок оборудован револьверной головкой, что обеспечивает быструю замену инструментов и повышает эффективность работы. Благодаря линейным направляющим и сервоприводам на всех осях, достигается высокая стабильность и точность обработки.

Характеристики:

Силовое резание
Скорость резания Vc 280 м/мин
Скорость подачи 0,5 мм/об
Рабочая зона
Максимальный диаметр над суппортом 260 мм
Максимальный диаметр обрабатываемый 200 мм
Поперечный ход (X) 182,5 мм
Продольный ход (Z) 455 мм
Ускоренный ход (X / Z) 30 / 30 м/мин



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ С МЕТАЛЛОМ

ЛАЗЕРНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР С ЧПУ AMADA

Описание:

Лазерные комплекс AMADA серии QUATTRO с мощностью лазерного излучения 1000 Вт или 2500 Вт (в зависимости от выбранной комплектации) является идеальным выбором для начала знакомства с технологиями лазерной обработки. Исключительно компактный дизайн и очень низкие эксплуатационные расходы делают данную установку уникальным, новаторским решением в секторе лазерного оборудования.

Установки лазерной резки Amada серии QUATTRO подходят как для мелко-, так и для крупносерийного производства и решает все производственные задачи. Данная установка особенно хороша для резания заготовок малых размеров. Использование установки лазерной резки серии QUATTRO позволяет открыть новые производственные возможности, что возможно, главным образом, за счет чрезвычайно высокой точности обработки.

Характеристики:

Мощность лазера (W) 1000
Рабочее пространство X x Y (мм)1250x1250
Рабочее пространство ось Z (мм) 100
Максимальная толщина материала (мягкая сталь) (мм)» 6
Максимальная толщина материала (нержавеющая сталь) (мм)» 2
Вес нагрузки на стол (кг): 80



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ЛИСТОГИБОЧНЫЙ ПРЕСС С ЧПУ AMADA HG-8025

Описание:

Листогибочные прессы AMADA позволяют производить сложные детали с минимальными допусками, а многофункциональная система ЧПУ позволяет оператору осуществить симуляцию всего процесса гибки. На своих прессах AMADA реализует уникальную концепцию параллельного прогиба траверс для обеспечения постоянной величины ввода пуансона в матрицу по всей длине гибки. Листогибочные станки AMADA обладают длиной гиба от 2550 мм и усилием до 81,6 тонн.

Характеристики:

Система управления Operateur II
Усилие пресса 81.6 т
Максимальная длина гиба 2550 мм
Расстояние между стойками пресса 2120 мм
Высота стола 910 мм
Высота для монтирования деталей 470 мм
Проход между пресс-балками 420 мм



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

ГИЛЬОТИНА ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ С ЧПУ DURMA SB 3006

Описание:

Гильотины серии SB имеют современную надежную конструкцию. Верхняя режущая балка движется под углом и по дуге по отношению к нижней, что обеспечивает точный рез на любых толщинах металла. Регулировка зазора между ножами производится вручную (в стандартном исполнении) либо под управлением контроллера (опционально).

Характеристики:

Длина реза, мм3100
Толщина материала, сталь 400 Н/мм2, мм6
Толщина материала, нерж. сталь 700 N/mm2, мм4
Количество резов в минуту, 1/мин 15
Угол реза, град1°30'
Регулировка зазора, мин/мм0.05
Регулировка зазора, макс/мм0,75
Диапазон перемещения заднего упора, мм1000
Мощность двигателя, кВт15



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

СВАРОЧНАЯ ДЛЯ СВАРКИ МЕТАЛЛОВ

ПОРТАТИВНАЯ, УПРАВЛЯЕМАЯ С ЧПУ МАШИНА ДЛЯ ГАЗОКИСЛОРОДНОЙ ИЛИ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ МОДЕЛЬ «PNC-12 EXTREME»

Описание:

Легкая консольная машина плазменной и термической резки с ЧПУ, ширина реза 1500мм, длина реза до 3000мм.П

Характеристики;

Эффективная ширина резки 1000мм/1500мм
Эффективная длина резки 1500мм/3000мм
Длина резки 1500 или 2000мм
Скорость резки мм/мин 3000
Скорость позиционирования мм/мин 4000
толщина резки газокислородная 5-100мм/плазменная -15мм



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

АППАРАТ ДЛЯ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ MasterTig MLS 2300 AC/DC, KEMPPI

Описание:

Сварочный инвертор KEMPPI MasterTig MLS 2300 ACDC - многофункциональный источник питания с максимальным током 230 А, предназначенным для профессиональной сварки штучными электродами, способами TIG и TIG в импульсном режиме, на постоянном и переменном токе. Кроме того, устройство позволяет сочетать переменный и постоянный ток и работать в режиме MIX TIG (комбинированная сварка TIG). Мощность источника тока регулируется транзисторами IGBX работающими на частоте около 65 кГц.

Характеристики:

Основные параметры
Напряжение сети: 220 В (187-253)
Ток в режиме TIG: 3 - 230 А
Ток в режиме MMA: 10 - 180 А
Диаметр электродов (min - max): 1.5-4 мм
Сварочное напряжение:10-27,2 В



По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru

АППАРАТ ДЛЯ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ KEMPACT 323R. KEMPPI

Описание:

Сварочный полуавтомат KEMPPI Kempact 323R предназначенный для современных сварочных цехов, обладает стильным и практичным дизайном. Высокое качество изготовления, а также функциональные преимущества повышают продуктивность, точность и эффективность сварочных операций. В основу модели Kempact 323R легла последняя разработка источника питания Kemppi, которая гарантирует оптимальные сварочные характеристики и отличную энергоэффективность. Данный аппарат входит в линейку Kempact RA, в которую вошли одиннадцать версий модели включают источники питания с выходным током 180, 250 и 320 ампер и панели управления Regular (R) или Adaptive (A), что охватывает широкий диапазон потребностей цехов металлоконструкций.



Характеристики:

Напряжение сети: 380 В (323-437)
MIG/MAG сварочный ток: 20 - 320 А
Сварочное напряжение: 8-32,5 В
Напряжение холостого хода: 46 В
Мощность при максимальной нагрузке, кВт 12 кВт
Длина горелки: 3.50 м
Тип охлаждения: воздушное

По вопросам сотрудничества: Ударцев Александр Владимирович, +7 (343) 229-05-38, a.udarcev@urpc.ru