

КОМПЛЕКСНАЯ ОСНАСТКА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Презентация Каталог 2025

СОДЕРЖАНИЕ

О компании....2
Зажимное устройство....5
Оправки TechnoClamp....6
Цанги TechnoClamp....7
СОЖ....8
Приводные блоки российского производства....10
Сверлильно-фрезерные блоки для внутренней обработки....11
Приводные блоки европейских и китайских производителей....13
Токарные пластины....14
Технологии зажима заготовки и инструмента....15

О КОМПАНИИ



Максим Бесихин
Генеральный директор "ОТС-Технологии", инженер-конструктор, разработчик специальных технических решений.

Наша команда высококвалифицированных специалистов в области металлообработки предложит на ваше производство надежные решения, позволяющие оптимизировать бюджеты, приумножая качество изготавливаемых деталей.

Опыт команды "ОТС-Технологии" наработанный на протяжении многих лет работы, поможет и металлообрабатывающим предприятиям, начинающим свой путь, и производствам, которые уже на протяжении многих лет обеспечивают высококачественными деталями предприятия из разных отраслей промышленности.

Всей своей деятельностью мы укрепляем репутацию надежной компании, при всех обстоятельствах верной своим обязательствам перед нашими клиентами и партнерами. Спасибо за проявленный интерес к нашей компании!

20

лет опыта поставок металлообрабатывающего инструмента, оснастки для станков и внедрения высокоэффективных систем для металло-обрабатывающих предприятий.

Мы не продаем, а предлагаем эффективное для вашей задачи решение, которое позволяет масшабироваться и выходить на новые высоты.

Наши преимущества:

- Предлагаем решения исходя из ваших задач.
- Собственное металлообрабатывающее производство.
- Учебный центр для технологов и операторов.
- Своя опытная сервисная служба ремонта приводных блоков.
- Обеспечиваем технологическое сопровождение "под ключ".
- Официальные дилеры СОЖ Motul

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

2005 год
Год основания компании «ОТС-Технологии». Официальный технический дилер компании SANDVIK на территории Уральского Федерального округа.

2020 год
Открытие филиалов в Перми и Челябинске

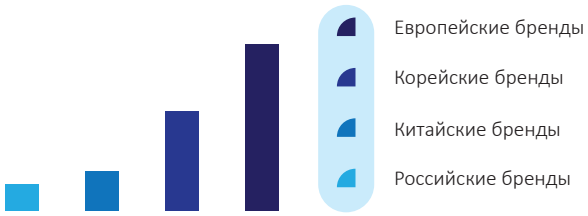
2022 год
Закупка металлообрабатывающих станков. Организация производственного процесса.

2023 год
Расширение штата компании на 80%.

КЛИЕНТЫ КОМПАНИИ

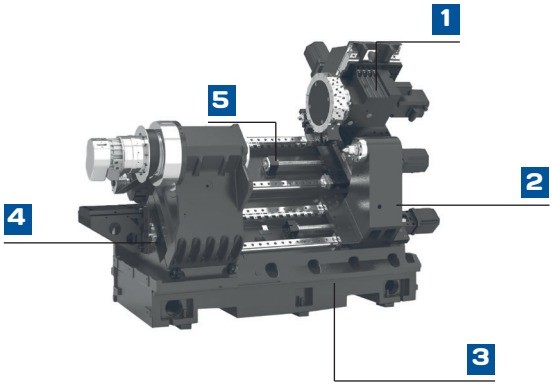


ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ



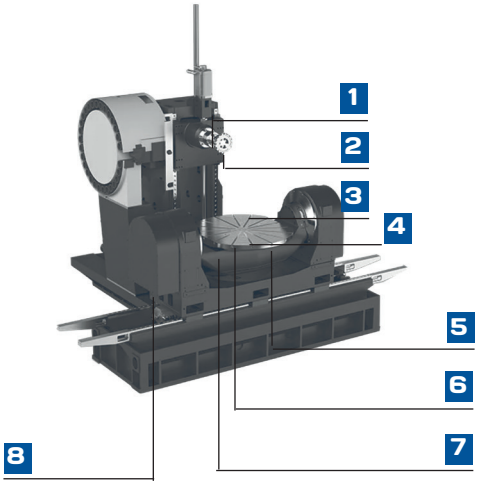
- Ключевое отличие нашей компании в том, что весь инструмент и решения по технологической оснастке мы внедряем и тестируем на своих же фрезерных и токарных станках: DMG CLX 550, DMT DM 1000VE, DM 2000/500 MY и 2000/500. Говорая об экономической выгоде и оптимизации рабочего процесса мы уверены в надежности и высокопроизводительности предлагаемых решений.

КОМПЕТЕНЦИИ КОМПАНИИ



Комплексная оснастка токарных станков:

1. Приводные блоки, металлообрабатывающий инструмент
2. Центры на заднюю бабку
3. Люнеты
4. СОЖ (для направляющих, гидравлика, смазка для токарных патронов, смесители для СОЖ, удаление масла, отчиститель для станков, насосы для бочек)
5. Патроны, кулачки



Комплексная оснастка фрезерных станков:

1. Металлообрабатывающие инструменты
2. Инструментальные оправки
3. Магнитные плиты
4. Вакумные плиты
5. Дополнительная ось
6. Зажимная оснастка
7. Системы быстрого базирования
8. СОЖ (для направляющих, гидравлика, смазка для токарных патронов, смесители для СОЖ, удаление масла, отчиститель для станков, насосы для бочек)

ПРОИЗВОДСТВО

МЕТАЛЛООБРАБОТКА В ЕКАТЕРИНБУРГЕ - ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ИЗ МЕТАЛЛА НА ЗАКАЗ

18 лет производственного и технологического опыта

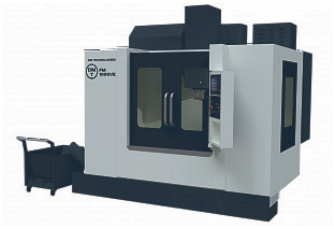
Современное техническое оснащение и высококвалифицированный персонал

Контроль ОТК за соответствием продукции чертежам заказчика

СТАНКИ, КОТОРЫЕ МЫ ИСПОЛЬЗУЕМ НА СВОЕМ ПРОИЗВОДСТВЕ



Токарный станок DMG CLX 550 с ЧПУ



Фрезерные станки с ЧПУ DM 1000 VE



Токарные станки с ЧПУ DMT 2000/500 MY

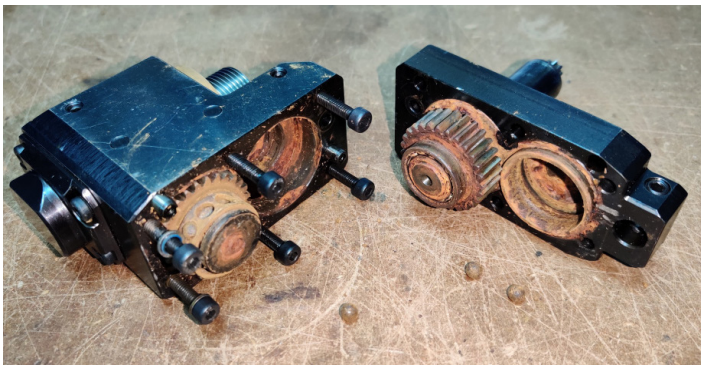
Ключевой ценностью для нас является безупречная репутация и доверие клиентов. Мы беремся только за проекты, которые точно можем выполнить в обозначенные сроки и с требуемым качеством. Благодаря этому всегда выполняем взятые на себя обязательства и оправдываем ожидания заказчиков.

СПЕЦИАЛИЗИРУЕМСЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИИ

Колец | Валов | Корпусных деталей | Фланцев | Осей | Муфт

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР – РЕМОНТ ПРИВОДНЫХ БЛОКОВ

ПОМОГЛИ ДЕСЯТКАМ КОМПАНИЙ СЭКОНОМИТЬ НА ПОКУПКЕ НОВЫХ ПРИВОДНЫХ БЛОКОВ



Срок жизни любого оборудования отсчитывается с момента первого включенияе. Не смотря на все заверения производителей в блок при работе попадает СОЖ и, как правило, это на 90-95% вода. А вода- агрессивный окислитель. Попав внутрь блока она воздействует в том числе и на подшипники.

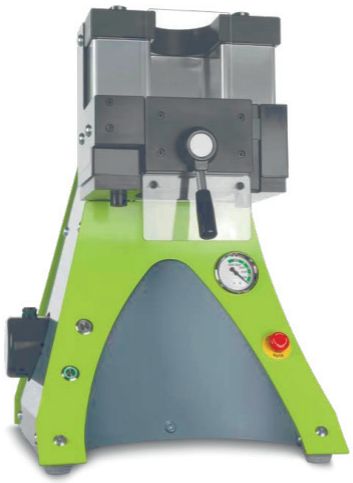
При длительном хранении СОЖ окисляет подшипники, шестерни и прочие чувствительные к коррозии части, что приводит к выходу приводных блоков из строя.

Еще одним фактором выхода из стоя приводных блоков, является нарушение режимов их эксплуатации. Как правило это приводит к повреждению внутренних частей блоков.

В процессе ремонта блоков мы используем оригинальные запчасти, приобретаемые у производителей блоков. Но в случае невозможности получить оригинальные запчасти, мы изготавливаем копии деталей, зачастую превосходящие оригиналы по качеству.

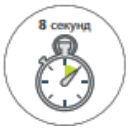
КОНТАКТЫ МЕНЕДЖЕРОВ СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА. Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

САМАЯ БЫСТРАЯ В МИРЕ СИСТЕМА ЗАЖИМА ИНСТРУМЕНТА





Ключевые преимущества



Безопасное и надежное закрепление инструмента нажатием одной кнопки. Зажим инструмента занимает менее 8 секунд без использования нагрева.



Умная система – не требует настройки параметров. Давление зажима контролируется соответствующей зажимной вставкой. Для зажима различных размеров цанг доступны 5 размеров вставок.



Зажим инструмента с максимальным усилием и наилучшими показателями биения в цанге и цанговой оправке .

ГЛАВНЫЙ КОНКУРЕНТ ТЕРМОЗАЖИМУ

	Термозажим	TechnoClamp
Трудоёмкость	Нагрев/охлаждение занимает 1-3 минуты. Необходимо следить за установочными параметрами, иначе возникает риск разрушения оправки и инструмента	Нет нагрева. Нет установки параметров. Автоматический зажим менее чем за 10 секунд. Простая и безопасная работа.
Срок службы	Может производиться до 2000 циклов максимум. Срок службы ограничен из-за влияния нагрева и охлаждения на структуру материала.	Нет нагрева. Специальное покрытие на цангах. Срок службы отдельной цанги и оправки минимум 20 000 циклов зажима/разжима.
Ограничения по маленькому диаметру хвостовика инструмента	Диаметр 6 мм или меньше зачастую затруднительно или даже невозможно зажать. Горячая посадка работает посредством нагрева оправки (расширения), а при небольших диаметрах сложно не нагреть инструмент (чтобы он тоже не расширился).	Нет подобных ограничений. Минимальный диаметр – 0,2мм.
Ограничения по черновой обработке	Есть значительные проблемы с крутящим моментом, особенно для диаметров 8-16мм. С термозажимом невозможно производить черновые операции.	Черновая обработка возможна на любом из доступных диаметров хвостовиков.
Вибрации	Возникающие вибрации передаются на режущую кромку, таким образом, снижается стойкость инструмента и качество обработанной поверхности	Лучшее гашение вибрации. На гашение вибраций не влияет диаметр и допуск хвостовика инструмента. Примечание: система гасит вибрацию интерферирующими поверхностями: оправка – цанга и цанга – инструмент.

НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ С УДОВОЛЬСТВИЕМ ОТВЕТЯТ НА ВСЕ ИНТЕРЕСУЮЩИЕ ВОПРОСЫ
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

ОПРАВКИ TECHNOCLAMP







	HSK	SK	BT	CAT	PSC
Стандарт	DIN 69893	DIN 69871	MAS 403 JIS B 6339	ASME B5.50	–
ISO	ISO 12164	ISO 7388-1	ISO 7388-2	–	ISO 26623
Балансировка	G 2.5 @ 25,000 об/мин или ≤1 gmm	G 2.5 @ 25,000 об/мин или ≤1 gmm	G 2.5 @ 25,000 об/мин или ≤1 gmm	G 2.5 @ 25,000 об/мин или ≤1 gmm	G 2.5 @ 25,000 об/мин или ≤1 gmm
Отверстие для стружки	HSK-A	•	–	–	–
Биение TIR	≤0.003 мм	≤0.003 мм	≤0.003 мм	≤0.003 мм	≤0.003 мм
Точность конуса	DIN ISO	AT3	AT3	AT3	ISO 26623
Форма A + AD	–	•	•	•	–
Форма AD + B	–	опция	опция	опция	–



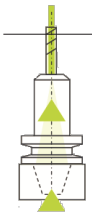
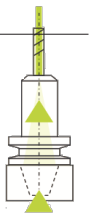
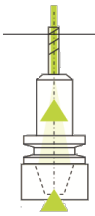




	HSK-A / XL	SK / XL	BT / XL	CAT / XL	PSC/ XL
Стандарт	DIN 69893	DIN 69871	MAS 403 JIS B 6339	ASME B5.50	–
ISO	ISO 12164	ISO 7388-1	ISO 7388-2	–	ISO 26623
Балансировка	G 2.5 @ 5,000 об/мин	G 2.5 @ 5,000 об/мин	G 2.5 @ 5,000 об/мин	G 2.5 @ 5,000 об/мин	G 2.5 @ 5,000 об/мин
Отверстие для стружки	HSK-A	•	–	–	–
Биение TIR	≤0.01 мм	≤0.01 мм	≤0.01 мм	≤0.01 мм	≤0.01 мм
Точность конуса	DIN ISO	AT3	AT3	AT3	ISO 26623
MFD	•	•	•	•	•
Форма A + AD	–	•	•	•	–
Form AD + B	–	optional	optional	optional	–

ЦАНГИ TECHNOCLAMP



	MB	Std.	CF	L	S	T	SG	TAP	MQL*
	микро инструмент	**стандарт**	**с каналами для подвода СОЖ**	**для длинных хвост.**	**для коротких хвост.**	**токарная обработка**	**Security®**	**цанги для метчиков**	**мин кол-во СОЖ**
Основние применение	микро обработка	общая обработка	наружный подвод СОЖ	длиннее чем DIN 6535	короче чем DIN 6535	токарная обработка	тяжелые режимы резания	жесткое нарезание резьбы	фрезерование
размеры	6–10	6–32	6–32	15–32	10–32	15–25	15–32	15–25	15–32
Диап. диаметров хвостовика	0.2–1.5	2–25.4	2–25.4	4–25.4	3–25.4	5–20	10–25.4	3.5–16	5–25.4
Допуск хвостовика	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h6	h9	h6
Для инструмента с внутренним подводом СОЖ	–	•	–	•	•	•	•	•	•
Конструктивно герметичные	–	•	–	•	•	•	•	•	•
С внутренним квадратом	–	–	–	–	–	–	–	•	–
Резьба security против вытягивания инструмента	–	–	–	–	–	–	•	–	–
Техническая иллюстрация подвода СОЖ	–								
Гарантия	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов	5 лет 20,000 циклов
Дополнительные особенности	Регулировка длины с VEW	Регулировка длины с VEW	Регулировка длины с VEW	Без ограничит. винта	Регулировка длины с VEW	С регулируемым винтом	Для инструмента с хвостовиком DIN 535-HB	Регулировка длины с VEW	для MQL

**MQL и CRYO-совместимые цанги доступны по запросу*

НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ С УДОВОЛЬСТВИЕМ ОТВЕТЯТ НА ВСЕ ИНТЕРЕСУЮЩИЕ ВОПРОСЫ
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Наша компания предлагает обширный ассортимент продуктов MotulTech, включая масляные и водосмешиваемые СОЖ и продукты для обработки масляным туманом.

Анализируя потребности наших парнеров и клиентов, наши сотрудники предлагают только те продукты, которые совмещают в себе эффективность, надежность и безопасность.

МАСЛЯННЫЕ СОЖ*

⚙ Рекомендуется
⚙ Проверяйте на совместимость и фунционирование перед использованием
... Не рекомендуется

			P		M	N			S	
Продукт	Вязкость при 40°C	t°C вспышки	Сталь	Высоколегированная сталь	Нержавеющая сталь	Медный сплав	Никилиевый сплав	Алюминиевые сплавы	Инконель	Титан
SUPRACUT 15 G	15	165	⚙	...	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT 20 G	22	204	⚙	...	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT 30 G	30	206	⚙	...	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT 45 G	45	230	⚙	...	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT 20 X	20	194	⚙	⚙	...	...	...	...	...	...
SUPRACUT EVO 15 G	15	192	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT EVO 30 G	30	230	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRACUT EVO 10 M	10	172	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 15 M	15	218	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 20 M	20	216	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 30 M	30	222	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 45 M	45	262	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 10 X	10	176	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 22 X	22	200	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 30 X	30	204	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT EVO 45 X	45	222	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT INO 20 GG	22	232	⚙	...	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT INO 20 MG	22	204	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRACUT INO 20 XG	22	202	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	⚙	⚙
SUPRAGRIND X	10	158	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRAGRIND 5G	5	132	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRAGRIND EVO 08 M	8	170	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...
SUPRAGRIND INO 08 GV	8	184	⚙	⚙	...	⚙	...	⚙	...	...

***В КАТАЛОГЕ ПРЕДСТАВЛЕНЫ НАИБОЛЕЕ ВОСТРЕБОВАННЫЕ СОЖ.**
ПО ОСТАЛЬНЫМ СОЖ, А ТАКЖЕ АКТАМ ИСПЫТАНИЙ ОБРАЩАЙТЕСЬ К НАШИМ МЕНЕДЖЕРАМ: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ ЖИДКОСТИ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Наша компания предлагает обширный ассортимент продуктов MotulTech, включая масляные и водосмешиваемые СОЖ и продукты для обработки масляным туманом.

Анализируя потребности наших парнеров и клиентов, наши сотрудники предлагают только те продукты, которые совмещают в себе эффективность, надежность и безопасность.

ВОДОСМЕШИВАЕМЫЕ СОЖ*

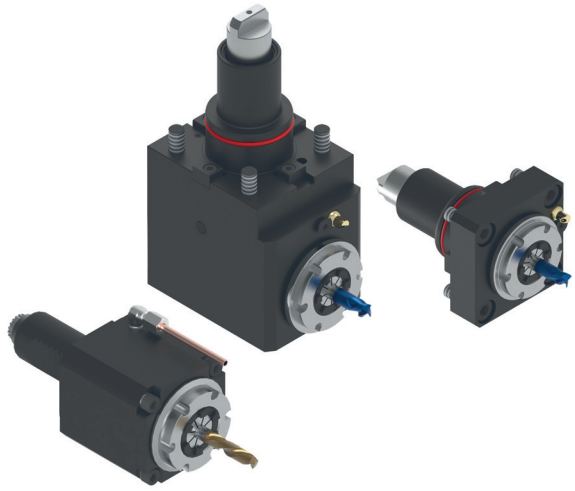
- ⚙ Рекомендуется
- ⚙ Проверяйте на совместимость и фунционирование перед использованием
- ... Не рекомендуется
- ...* Совместим при определенных условиях

			P		M	N			K
Продукт	Концентрация при использовании	Жесткость воды (ppm)	Сталь	Легированная сталь	Нержавеющая сталь	Алюминий	Аэрокосмический алюминий	Желтые металлы	Чугун
BIOCOOL 3210	4 - 14%	0 - 800	⚙	⚙	⚙	...	...	...	⚙
BIOCOOL 3520	3 - 6%	0 - 600	⚙	⚙	⚙	...	...	...	⚙
BIOCOOL 3740	3 - 15%	0 - 500	⚙	⚙	⚙	⚙	...	⚙	⚙
BIOCOOL 3820	3 - 12%	0 - 600	⚙	⚙	⚙	⚙	...	⚙	⚙
BIOCOOL 3820 GR	4 - 12%	0 - 400	⚙	⚙	⚙	...	...	...	...
SAFKOOL 6110 CS	3 - 8%	100 - 400	⚙	⚙	⚙	...	...	...	⚙
SAFKOOL 6210	3 - 8%	100 - 400	⚙	⚙	⚙	...	...	...	⚙
SAFKOOL 6220	3 - 8%	100 - 400	⚙	⚙	⚙	⚙	...	⚙	⚙
SAFKOOL 6420	4 - 15%	50 - 800	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙
SAFKOOL 6620	4 - 20%	200 - 500	⚙	⚙	⚙	...	...	...*	⚙
SAFKOOL 6817 RG	4 - 20%	200 - 500	⚙	⚙	⚙	...	...	...*	⚙
SAFKOOL 6820 SW	4 - 20%	200 - 500	⚙	⚙	⚙	⚙	...	⚙	⚙
STABILIS 9120	4 - 20%	100 - 300	⚙	⚙	⚙	⚙	...*	⚙	⚙
STABILIS 9220	4 - 12%	100 - 600	⚙	⚙	⚙	⚙	...*	⚙	⚙
STABILIS 9230	4 - 15%	100 - 500	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙
STABILIS 9837 AL	4 - 15%	100 - 500	⚙	⚙	⚙	⚙	...*	⚙	⚙
STABILIS 9910 AL	5 - 15%	100 - 600	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙	⚙
STABILIS 9920 AL	4 - 15%	100 - 400	⚙	⚙	⚙	⚙	...	⚙	⚙

***В КАТАЛОГЕ ПРЕДСТАВЛЕНЫ НАИБОЛЕЕ ВОСТРЕБОВАННЫЕ СОЖ.**

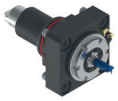
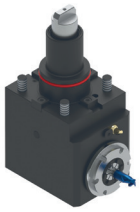
ПО ОСТАЛЬНЫМ СОЖ, А ТАКЖЕ АКТАМ ИСПЫТАНИЙ ОБРАЩАЙТЕСЬ К НАШИМ МЕНЕДЖЕРАМ: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

ПРИВОДНЫЕ БЛОКИ РОССИЙСКОГО ПРОИЗВОДСТВА



СДЕЛАНО В РОССИИ

До 70 Nm крутящий момент и 6000 об/мин
Улучшенный корпус увеличивает жесткость и уменьшает вибрацию

	Модель	Интерфейс станка	Диаметр хвостовика	Размер	Диаметр инстр.	M max	n2 max	i (n1:n2)	Направление вращения	Подвод СОЖ	Функциональная длина LF	Программируемая длина LF	Функциональная ширина WF
	DT01039 ER25A-0001-EC-BT55A	BT55A	55	ER-25	1-16	70Nm	6 000 rpm	1:1	прямое	EC	39 mm	57 mm	...
	DT05072 ER25A-0011-EC-BT55A	BT55A	55	ER-25	1-16	70Nm	6 000 rpm	1:1	прямое	EC	72 mm	106 mm	73 mm

ПОДХОДЯТ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ МОДЕЛЕЙ СТАНКОВ*:

BMT 55P
Accuway UT-100, 200 Y (BMT55)
ALEX-TECH VT-27G, 30-33BLMC (BMT55)
CHIAH CHYUN ML-250
CHIAH CHYUN WTS-52/65 Y2M
DN Solutions Lynx 300 M,2600 Y, Puma GT2100,2600 M
DN Solutions Lynx 2600 SY (12ST)
DN Solutions Lynx 2600 Y/SY (16ST)
DN Solutions Puma 2100,2600(II) M/MS/Y/SY (BMT55)
DN Solutions Puma 2100, 2600 Y/SY (16ST, BMT55)
DN Solutions Puma DNT 2100, 2600 (BMT55)
DN Solutions Puma TL2000, 2500 M
Doosan Lynx 300 M,2600 Y, Puma GT2100,2600 M
Doosan Lynx 2600 SY (12ST)
Doosan Lynx 2600 Y/SY (16ST)
Doosan Puma 230, 240, 280 M/MS/LM
Doosan Puma 1500,2000,2500 M/MS/Y/SY
Doosan Puma 2100,2600(II) M/MS/Y/SY (BMT55)
Doosan Puma 2100, 2600 Y/SY (16ST, BMT55)
Doosan Puma TL2000, 2500 M
Duplomatic DM-TR-16-D12-330-BMT55/10
Ganesh ASL-100 MY (BMT55)
Ganesh Genturn WTS-Y2M
Hardinge H-51 (BMT55)
Hardinge T-51, 65 (BMT55)
Headman T55 M/MY/MS/MSY
LMW LL20MYL5 (BMT55)
LMW LL20MYL5 (extended swing diameter) (BMT55)
Mazak QT-Ez 8-12 M/MY/MSY (BMT55)
SMEC PL 250V/VM
Takisawa Taiwan UX-2000 (BMT55)
Victor VTurn-A16/20/200CM, SCM, YCM, YSCM
Victor VTurn-NP20CM, S20CM
Victor VTurn-Q200

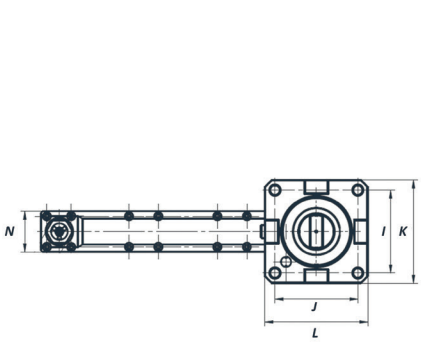
*** ПО ЗАПРОСУ МЫ МОЖЕМ ИЗГОТОВИТЬ ПРИВОДНОЙ БЛОК ИМЕННО ДЛЯ ВАШЕГО СТАНКА**
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

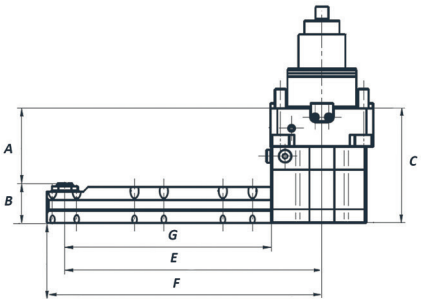
СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ

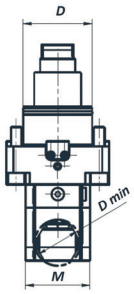


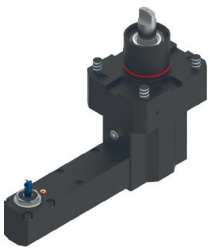
СДЕЛАНО В РОССИИ

До 10 Nm крутящий момент и 5000 об/мин
Вылет до 224 мм









Модель	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	L	M	N	Размер	Подача СОЖ	Число оборотов об/мин	Переда-точное число	Макс. крутящий момент	Проходной диаметр
2206- 64- BMT55P	47.9	64.6	112.5	55	119	144	64	64	64	85	85	70	48	ER16 DIN6499 (0.2-10 mm)	EC	5000	1:1	10	75
2206- 64- BMT75P	59.9		124.5	75				90	90	112	112								
2206- 64- BMT85P	59.9		124.5	85				100	100	125	125								
2206- 160- BMT55P	47.9		112.5	55	215	240	160	64	64	85	85								
2206- 160- BMT75P	59.9		124.5	75				90	90	112	112								
2206- 160- BMT85P	59.9		124.5	85				100	100	125	125								
2206- 224- BMT55P	47.9		112.5	55	279	304	224	64	64	85	85								
2206- 224- BMT75P	59.9		124.5	75				90	90	112	112								
2206- 224- BMT85P	59.9		124.5	85				100	100	125	125								
2306- 64- BMT55P	69.82	42.68	112.5	55	119	139	64	64	64	85	85	70	44	ER11 DIN6499 (0.2-7 mm)	EC	5000	1:1	6.5	50
2306- 64- BMT75P	81.82		124.5	75				90	90	112	112								
2306- 64- BMT85P	81.82		124.5	85				100	100	125	125								
2306- 160- BMT55P	69.82		112.5	55	215	235	160	64	64	85	85								
2306- 160- BMT75P	81.82		124.5	75				90	90	112	112								
2306- 160- BMT85P	81.82		124.5	85				100	100	125	125								
2306- 224- BMT55P	69.82		112.5	55	279	299	224	64	64	85	85								
2306- 224- BMT75P	81.82		124.5	75				90	90	112	112								
2306- 224- BMT85P	81.82		124.5	85				100	100	125	125								

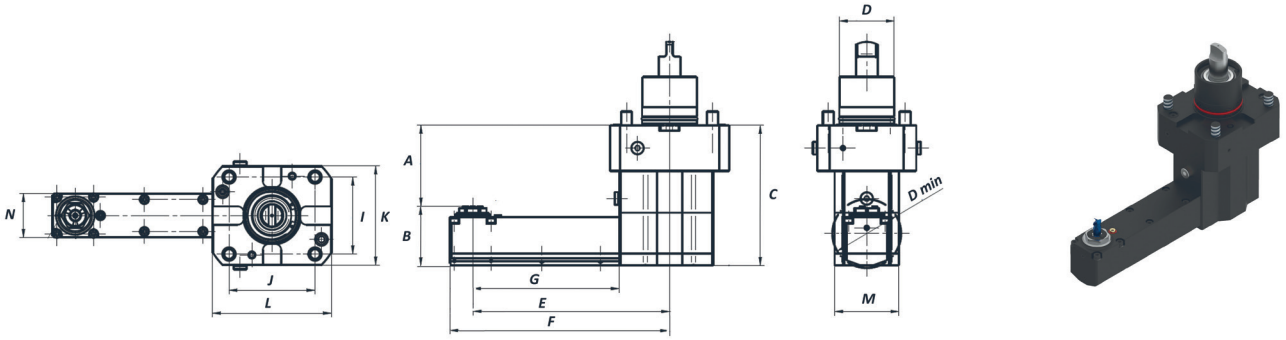
ПО ЗАПРОСУ МЫ МОЖЕМ ИЗГОТОВИТЬ ПРИВОДНОЙ БЛОК ИМЕННО ДЛЯ ВАШЕГО СТАНКА
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ БЛОКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ



СДЕЛАНО В РОССИИ

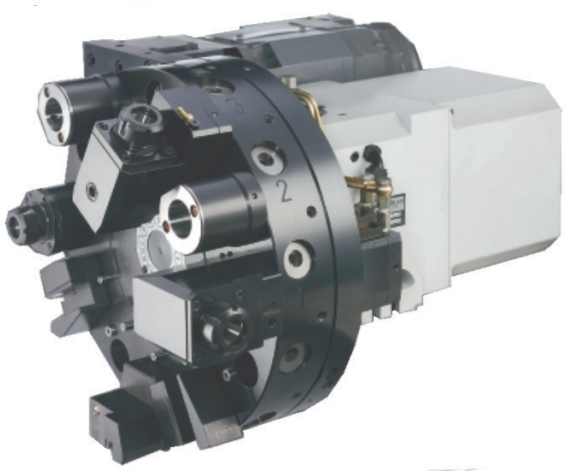
До 10 Nm крутящий момент и 5000 об/мин
Вылет до 224 мм

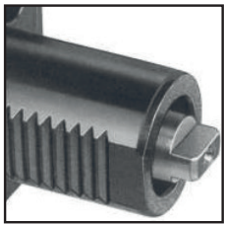


Модель	A	B	C	D	E	F	G	I	J	K	L	M	N	Размер	Подача СОЖ	Число оборотов об/мин	Переда-точное число	Макс. крутящий момент	Проходной диаметр
2206- 64- MS60A	88.4	64.6	153	60	119	144	64	84	94	108	130	70	48	ER16 DIN6499 (0.2-10mm)	EC	5000	1:1	10	75
2206- 160- MS60A					215	240	160												
2206- 224- MS60A					279	304	224												
2306- 64- MS60A	100.32	42.68			119	139	64						44	ER11 DIN6499 (0.2-7mm)				6.5	50
2306- 160- MS60A					215	235	160												
2306- 224- MS60A					279	299	224												

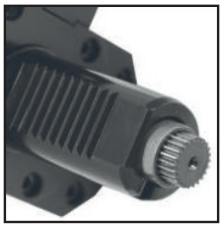
*** ПО ЗАПРОСУ МЫ МОЖЕМ ИЗГОТОВИТЬ ПРИВОДНОЙ БЛОК ИМЕННО ДЛЯ ВАШЕГО СТАНКА**
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

ПРИВОДНЫЕ БЛОКИ ЕВРОПЕЙСКИХ И КИТАЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ

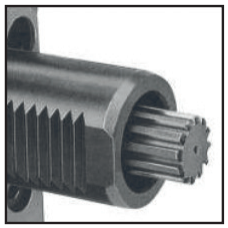




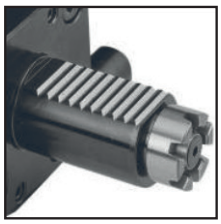
DIN 1809



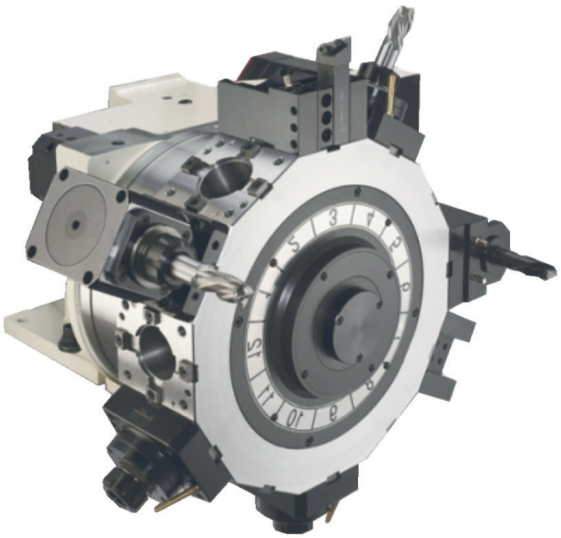
DIN 5480



DIN 5482



D MT



БЛОКИ НА ИНТЕРФЕЙСЕ BMT ПОДХОДЯТ ДЛЯ СЛЕДУЮЩИХ МОДЕЛЕЙ СТАНКОВ*:

MAZAK SYSTEM TOOLS
AMADA WASINO SYSTEM TOOLS
MORI SEIKI SYSTEM TOOLS
MIYANO SYSTEM TOOLS
MURATEC SYSTEM TOOLS
NAKAMURA TOME SYSTEM TOOLS
OKUMA SYSTEM TOOLS
TAKAMAZ SYSTEM TOOLS
STAR SYSTEM TOOLS
CITIZEN SYSTEM TOOLS
TAKISAWA SYSTEM TOOLS
ER SPRING COLLET CHUCK SYSTEM

KOREA SERIES BMT SYSTEM TOOLS:
DOOSAN
DAEWOO
HWACHEON
HYUNDAI WIA
SMEC

НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ С УДОВОЛЬСТВИЕМ ОТВЕТЯТ НА ВСЕ ИНТЕРЕСУЮЩИЕ ВОПРОСЫ
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ БРЕНДА OTS*

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ФОРМА		СЕРИЯ	РАЗМЕР											
C		CNMA				1204				1606	1906			
		CNMG	0903	0904		1204				1606	1906			2509
		CNGG				1204								
		CNMM				1204				1606	1906			2509
D		DNMA					1504	1506						
		DNMG			1104		1504	1506						
		DNGG					1504	1506						
		DNMM						1506						
		DNUX					1504	1506						
K		KNUX							1604					
S		SNMA				1204		1506			1906			
		SNMG	0903			1204					1906			2509
		SNMM						1506			1906		2709	2509
T		TNMA							1604					
		TNMG							1604					
		TNGG							1604					
		TNUX							1604					
V		VNMA							1604					
		VNMG							1604					
W		WNMA				0804								
		WNMG		0604		0804								
		WNGG				0804								

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ФОРМА		СЕРИЯ	РАЗМЕР											
C		CCGT	0602			09T3					1204			
		CCMT	0602			09T3					1204			
D		DCGT		0702						11T3				
		DCMT		0702						11T3				
R		RCMT	0602		0803		10T3				1204			
		RCMX											1606	2006
S		SCGT				09T3								
		SCMT				09T3					1204			
T		TCGT						1102				16T3		
		TCMT						1102				16T3		
V		TCMT / VBMT							1103				1604	
		VCGT / VCMT							1103				1604	

НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ С УДОВОЛЬСТВИЕМ ОТВЕТЯТ НА ВСЕ ИНТЕРЕСУЮЩИЕ ВОПРОСЫ
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.

ТЕХНОЛОГИИ ЗАЖИМА ЗАГОТОВКИ И ИНСТРУМЕНТА. СИСТЕМЫ ЗАЖИМА И ТЕХНОЛОГИИ АВТОМАТИЗАЦИИ

Наши менеджеры обладают обширными знаниями в области крепления инструментов и заготовок, захватных технологий и технологий автоматизации.
По возникшим вопросам и уточнениям обращайтесь к нашим менеджерам:
8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.



Технология зажима заготовки



Системы захвата



Технология зажима инструмента



Технология автоматизации

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ, ФРЕЗЕРОВАНИЯ, СВЕРЛЕНИЯ И РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ

На сегодняшний день в нашем портфеле более 15 торговых марок инструмента, оснастки и оборудования.

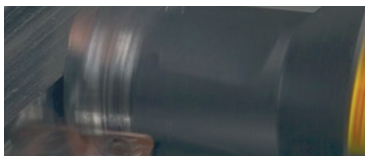
Благодаря этому, мы предлагаем только высококачественный и оптимальный продукт, для конкретных условий обработки по отпимальным ценам.



Токарные инструменты



Инструменты для отрезки и обработки канавок



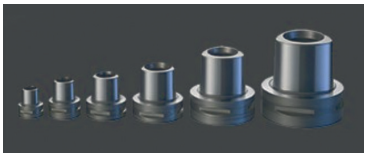
Фрезерные инструменты



Инструмент для расстачивания и развертывания



Инструмент для нарезания резьбы



Инструментальные системы

НАШИ МЕНЕДЖЕРЫ С УДОВОЛЬСТВИЕМ ОТВЕТЯТ НА ВСЕ ИНТЕРЕСУЮЩИЕ ВОПРОСЫ
Тел: 8 (343) 254 82 82, info@otst.ru.