



## НОВЫЕ СТАНКИ НАКЛОННОЙ КОМПОНОВКИ ОАО «САСТА»

Станкостроительный завод «Саста», расположенный в г. Сасово Рязанской области, – это предприятие с полувековой историей. Завод по праву имеет репутацию производителя качественного и надежного оборудования не только среди российских потребителей, но и за рубежом.

Основное направление деятельности современной «Састы» – полный цикл производства металлорежущих станков: от проектирования и литья до финальной сборки. Завод специализируется на производстве токарных станков

горизонтальной и наклонной компоновки, токарно-фрезерных обрабатывающих центров, токарно-карусельных обрабатывающих центров и труборезных станков. Наш корреспондент побеседовал на выставке с Щербашиним Алексеем Николаевичем, заместителем начальника центра маркетинга ОАО «Саста».

– Алексей Николаевич, какие новинки вы представили на этой выставке?

– Прежде всего, это новый высокоточный токарный обрабатывающий центр с фрезерной функцией – НТ500. Станок полностью разработан нашим заводским конструкторским бюро, первый экземпляр был изготовлен непосредственно к выставке.

Высокоточные станки наклонной компоновки мы выпускаем с 2002 года. Отличие нового станка в том, что задняя бабка и гидролюнет перемещаются по отдельным направляющим. У суппорта – свои направляющие. У суппорта – свои направляющие. У суппорта – свои направляющие. У суппорта – свои направляющие. У суппорта – свои направляющие.

– Каковы преимущества этого станка перед аналогами основных конкурентов?

– Главное преимущество, учитывая, что все основные конкуренты – это зарубежные компании, в том, что он сделан в России. Мы разработали конструкторскую документацию. Основные узлы были изготовлены на нашем литейном и механообрабатывающем производстве. Таким образом, точность и надежность нового станка «Састы» гарантирована замкнутым циклом производства: важнейшие станочные узлы были произведены и обработаны непосредственно на заводе. Это полностью российский проект, учитывающий все достижения мирового станкостроения.



— Но какие-то компоненты все же приходится приобретать по импорту.

— Импортная комплектация, без которой сделать качественный станок сегодня невозможно, только ведущих европейских и японских производителей.

— Какие еще экспонаты вашего стенда заслуживают отдельного упоминания?

— На выставку мы также привезли станки, уже хорошо зарекомендовавшие себя на предприятиях наших заказчиков:

- тяжелый токарный станок с фрезерной функцией для обработки длинных валов большого диаметра CA1250;
- на стенде нашего партнера «Балтийской Промышленной Компании» был представлен специализированный трубонарезной станок с ЧПУ, такие станки работают на многих заводах Урала, Сибири и других регионов.



Помимо этого, в рамках партнерской экспозиции была организована зона Сасовского литейного завода, где мы продемонстрировали чугунные отливки собственного производства.

Все оборудование «Састы» на выставке было представлено в новом дизайне, приятно удивляя всех, кто знаком с нашей продукцией не первый год.

## КНИГИ ИЗДАТЕЛЬСТВА «ТЕХНОСФЕРА»



### СПРАВОЧНИК ПО ЛАЗЕРНОЙ СВАРКЕ

Редактор оригинального издания С. Катаяма

М.: ТЕХНОСФЕРА,  
2015. — 704 с. + 32 с. цв. вкл.  
ISBN 978-5-94836-420-9

Цена 2800 руб.

Среди технологий, предназначенных для обработки материалов лазером, особо выделяется лазерная сварка, включившая в себя последние достижения в разработке лазерных устройств. Для ее правильного применения и использования требуется ясное понимание физических механизмов и явлений, сопровождающих лазерную сварку. Поэтому в справочнике рассмотрены разнообразные лазерные или гибридные процессы сварки, сварка различных видов материалов, а также приведено описание металлургических, химических и механических аспектов сварки.

Справочник разделен на четыре части. В разделе I рассмотрены базовые принципы физических процессов сварки и раскрыты причины появления дефектов. Раздел II посвящен конкретным технологиям, в нем рассмотрена лазерная сварка различных материалов. В разделе III представлены методы численного моделирования процесса лазерной сварки, описана процедура калибровки инструментов в роботизированной сварке. В разделе IV рассмотрены конкретные значения рабочих параметров и условий сварки в промышленных применениях.

Книга адресована студентам, инженерам, ученым, преподавателям и станет важной и полезной для всех, кто интересуется лазерной сваркой, — от новичков до специалистов и экспертов.

#### КАК ЗАКАЗАТЬ НАШИ КНИГИ?

✉ 125319, Москва, а/я91; ☎ +7 495 234-0110; 📞 +7 495 956-3346; ✉ [knigi@technosphera.ru](mailto:knigi@technosphera.ru), [sales@technosphera.ru](mailto:sales@technosphera.ru)