



DAS
IST

PRIMINER

Введение



- ✓ Наши решения для вертикальных фрезерных и порталных обрабатывающих центров с ЧПУ PRIMINER изменят Ваше представление о станках: высокая точность в соответствии с немецкой культурой производства, жесткие конструкции шпинделей и станин, широкие возможности для силовой обработки, высокая надежность.
- ✓ Мы предлагаем решения для аэрокосмической, медицинской, литейной промышленности, производства пресс-форм, автомобилестроения, деталей станков, общего машиностроения и других отраслей, где требуются изготовление сложных и ответственных деталей с высокой точностью.

КОМАНДА PRIMINER

Наша команда

Наша интернациональная команда высококвалифицированных сотрудников всегда готова к сотрудничеству!

Наша культура сотрудничества – это зеркало нашего подхода к работе. Руководство компании PRIMINER всегда открыто для обсуждения новых идей и предложений.



КОМАНДА PRIMINER

Глобальный подход к работе

Компаний PRIMINER имеет в штате сотрудников, владеющих 11 языками. Наши специалисты всегда будут рады оперативно предложить Вам техническую поддержку и ответить на Ваши вопросы.



Наша штабквартира

Компания PRIMINER была основана в 2001 году командой технических специалистов, имеющих 20-летний опыт в области станкостроения. Сегодня PRIMINER является одним из самых динамично-развивающихся производителей обрабатывающих центров в мире, качество которого известно на 5 континентах. Штаб-квартира находится в г. Ноймюнстере, недалеко от г. Гамбург, Германия. У нас есть выставочный зал площадью 3000 кв. м, технологический отдел, офисные помещения для сотрудников, склад для станков.



Наш завод

Наш завод расположен в провинции Гуандун (Китай), в городе Дунгуань, примерно в 1 часе езды от портов Шэньчжэня и Гонконга. Общая производственная площадь завода 13 000 кв. м. На заводе PRIMINER работают 119 сотрудников, включая сотрудников, менеджеров, инженеров и технологов (международная команда специалистов из Германии, Польши, Сербии, которые постоянно находятся на заводе PRIMINER).



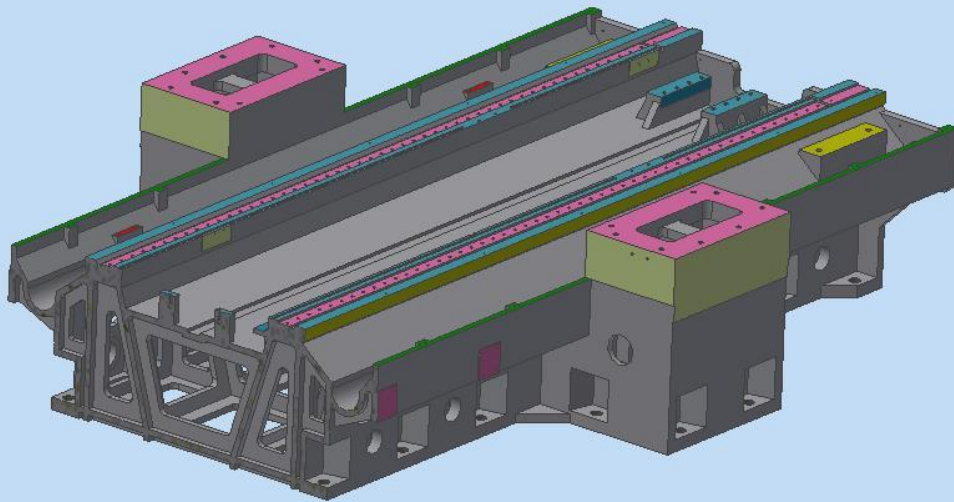
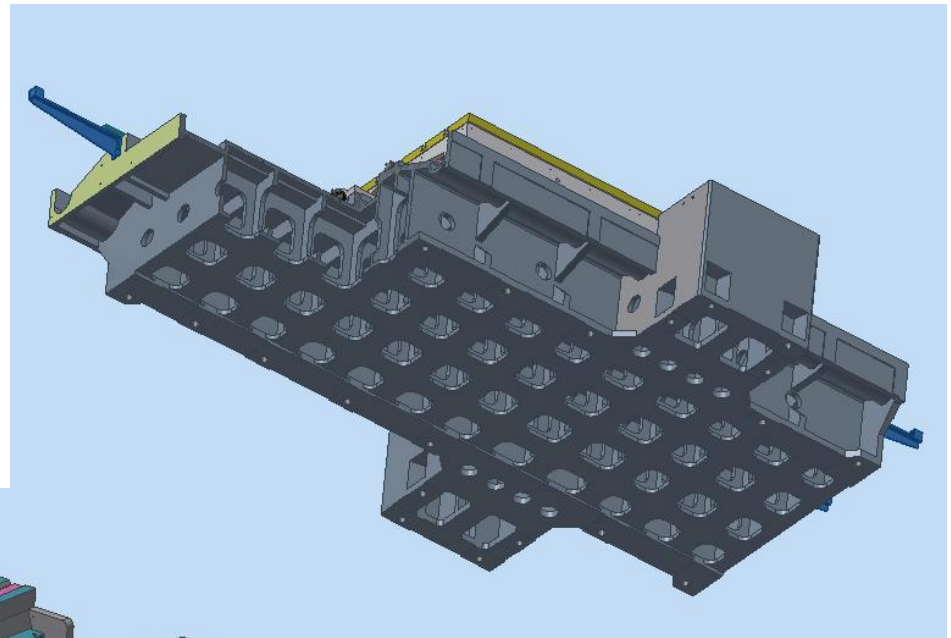
Наш контроль качества

Каждый станок PRIMINER проходит последовательный контроль качества (ballbar, лазерный интерферометр, компенсации перемещений). Тестируются все узлы станка, включая: тест на температуру, тест на вибрацию, проверка точности, 24-часовой тест производительности и 7-дневный непрерывный тест производительности. Имея собственный технологический центр на нашем заводе, мы можем удовлетворить особенные технологические требования Клиентов.



Качество литья

Мы используем самый высококачественный чугун марки Механит. Литье для наших станин проходит ультразвуковую термообработку. Готовые отливки последовательно проверяются нашим опытным техническим специалистом из Германии и готовятся к дальнейшему использованию на нашем заводе.



Процедура проверки отливок

Механическая проверка:

- Портативный твердомер
- Испытание на растяжение (40 тонн)
- Испытание на ударную вязкость (при -20°C)

Химическое тестирование

- * Оптико-эмульсионный спектрометр (29 элементов)
- * Оптико-эмульсионный спектрометр (15 элементов)
- * Термический анализатор
- * Анализатор углерода

Физический осмотр станин:

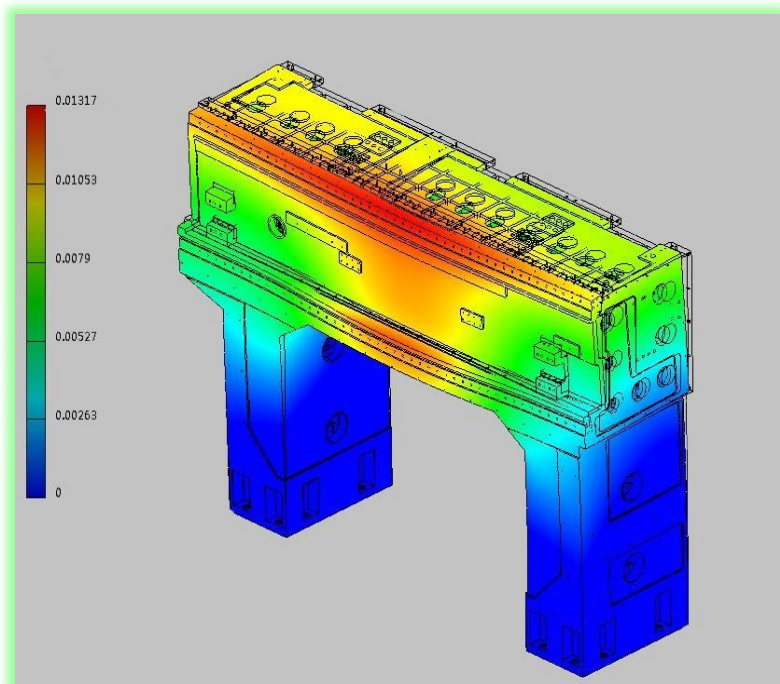
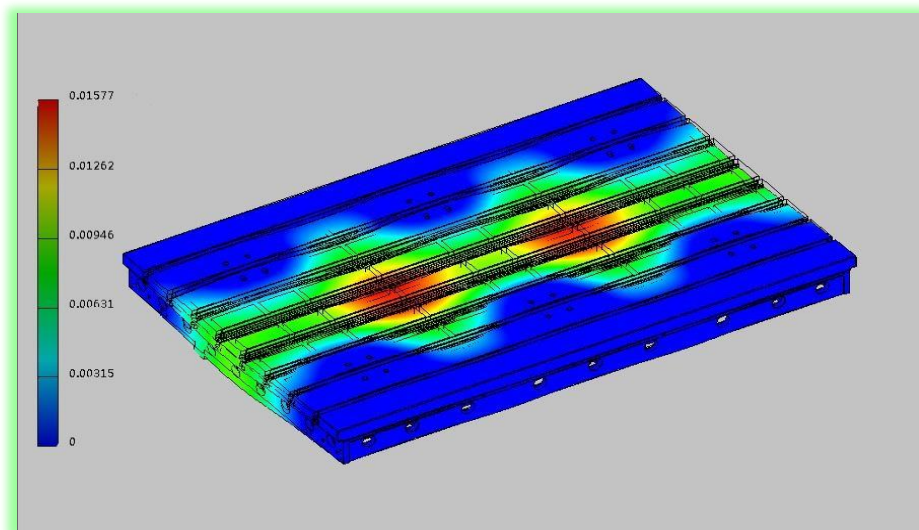
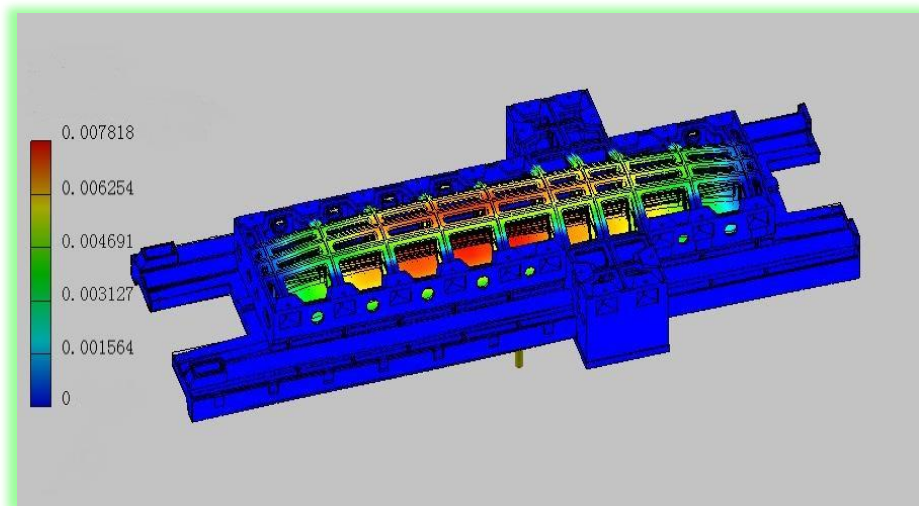
- Ультразвуковой детектор Kraulkramer GE USM35X DAC
- Ультразвуковой дефектоскоп с фазированной решеткой Kraulkramer GE Phasor XS
- Магнитный тест (метод Тиде Йорка)
- Пенетрантный тест
- Визуальный осмотр (эндоскоп)

Порядок металлографических исследований:

- Контроль микроструктуры с помощью инвертированного металлического микроскопа (увеличение 5–100 раз)
- Контроль микроструктуры с помощью портативного металлического микроскопа (увеличение 10-50x)
- Подготовка микроструктуры с помощью двухдисковой машины для подготовки и полировки Impro Propol-VTD
- Подготовка микроструктуры с помощью портативного устройства для подготовки микроструктуры

Анализ литья

Анализ станин выполнен по методу конечных элементов с использованием самого современного оборудования и программного обеспечения.



Группы обраб. центров **PRIMINER**

Серия DELTA CENTER	T7 TAPPING CENTER	MINI CENTER	V6L	V10L	*****
Серия ALPHA CENTER	V7L	V9L	V11L	V13L	V15L
Серия VFxxxUNP для силовой и скоростной обработки	VF760	VF900	VF1100	VF1300	VF1500
Серия POWER CENTER для силовой обработки	V11	V18	*****	*****	*****
Серия VxxxxHS Портальные ОЦ для скоростной обработки	V1613HS	V2013HS	*****	*****	*****
Портальные обрабатывающие центры	V2013	V2518	V3018	V3025	V4025
Портальные обрабатывающие центры	GT7	GT11	GT18	GT33	*****
5-осевые обрабатывающие центры	U500	GT18-5X	GT33-5X	*****	*****
Токарные станки с ЧПУ	STURN 200	STURN 200M	*****	*****	*****

Станки серии **Delta** применяются для изготовления штучных небольших деталей, инструментальных мастерских, изготовления пресс-форм, а также малых и средне- серийных производств.

Резьбонарезной станок с ЧПУ мод. T7 используются для серийного производства, сверления и нарезания резьбы.



T7 TAPPING CENTER
Перемещения по осям X/Y/Z:
760/450/420 мм



MINI CENTER
Перемещения по осям X/Y/Z:
500/300/400 мм



V6L MACHINING CENTER
Перемещения по осям X/Y/Z:
600/400/450 мм



V10L MACHINING CENTER
Перемещения по осям X/Y/Z:
1020/530/560 мм

Станки серии **Alpha** применяются в серийном производстве для высокоточной обработки, для резания на тяжелых режимах, а также для изготовления пресс-форм, для средних и крупных производств.

Alpha Center



V7L
Перемещения по осям X/Y/Z:
760/450/520 мм



V9L
Перемещения по осям X/Y/Z:
900/600/600 мм



V11L
Перемещения по осям X/Y/Z:
1100/600/600 мм



V13L
Перемещения по осям X/Y/Z:
1300/650/600 мм



V15L
Перемещения по осям X/Y/Z:
1500/760/700 мм

Станки серии **VFxxxUHP** являются сверхвысокопроизводительными обрабатывающими центрами. Применяются для серийного производства, высокоточной и высокоскоростной обработки, а также для тяжелых режимов резания, для изготовления пресс-форм, деталей из чугуна и труднообрабатываемых материалов. Данные станки подходят для приборостроения, для аэрокосмической и медицинской промышленности, тяжелых производств.



VF760

Перемещения по осям X/Y/Z:
760/450/520 мм



VF900

Перемещения по осям X/Y/Z:
900/600/600 мм



VF110

Перемещения по осям X/Y/Z:
1100/650/600 мм



VF1300

Перемещения по осям X/Y/Z:
1300/650/600 мм



VF1500

Перемещения по осям X/Y/Z:
1500/760/700 мм

Модели **Power Center** применяются для обработки больших и тяжелых деталей. Имеют очень жесткую конструкцию и высокий крутящий момент на шпинделе. У модели V18 установлены направляющие скольжения по трём осям. Модель V11 оснащается мощными роликовыми направляющими качения.



V11 CENTER

Перемещения по осям X/Y/Z:
1100/600/560 мм



V18

Перемещения по осям X/Y/Z:
1800/900/600 мм

Портальные ОЦ для высокоскоростной обработки

Портальные обрабатывающие центры для высокоскоростной обработки применяются для обработки больших деталей (пресс-формы, штампы, алюминиевые и специальные сплавы) которые требуют высокоскоростную обработку. Хорошо подходят для аэрокосмической промышленности.



V1613HS

Перемещения по осям X/Y/Z:
1600/1300/600 мм



V2013HS

Перемещения по осям X/Y/Z:
2000/1300/600 мм

Портальные обрабатывающие центры PRIMINER применяются для обработки крупногабаритных и тяжелых деталей, для производства пресс-форм и штампов, в автомобильной промышленности (которая требует обработки сверхпрочных деталей), а также для обработки с высоким крутящим моментом.

Портальные обрабатывающие центры



V2013
Перемещения по осям X/Y/Z:
2000/1300/800 мм



V2518
Перемещения по осям X/Y/Z:
2600/1800/800 мм



V3018
X/Y/Z: 3050/1800/800 мм



V3025
Перемещения по осям X/Y/Z:
3000/2900/1000 мм



V4025
Перемещения по осям X/Y/Z: :
4000/2900/1000 мм

Обраб. центры серии GT с порталной конструкцией применяются для сверхвысокоскоростной и высокоточной обработки деталей среднего и большого размера. Применяются в машиностроении, в производстве пресс-форм и штампов, в автомобилестроении, которое требует обработки сверхпрочных и высокоточных деталей с высоким крутящим моментом.



GT7
Перемещения по осям X/Y/Z: 700/600/450 мм

Портальные обрабатывающие центры для 5-осевой обработки



GT11
Перемещения по осям X/Y/Z: 1150/700/520 мм



GT18
Перемещения по осям X/Y/Z: 1800/1400/800 мм



GT33
Перемещения по осям X/Y/Z: 3300/1800/800 мм

5-осевые обрабатывающие центры PRIMINER используются для высокоскоростной обработки 5-осевой обработки. Данные станки хорошо подходят для обработки сложных пресс-форм, деталей авиакосмической, медицинской и автомобильной промышленности.

5-осевые порталные обрабатывающие центры



U500

Перемещения по осям X/Y/Z: 700/650/450 мм
Диаметр наклонно-поворотного стола: 500 мм



GT18-5X

Перемещения по осям X/Y/Z: 2000/1400/800 мм



GT33-5X

Перемещения по осям X/Y/Z: 3300/2000/800 мм

Токарные станки с ЧПУ Priminer - это высокоскоростные и жесткие станки для быстрой и силовой обработки деталей, благодаря своей сверхмощной конструкции станины с углом наклона 30° и надежной револьверной головке с сервоприводом, данные станки гарантируют высокую точность и хороший крутящий момент резания.



Станки S-TURN 200 и S-TURN 200M

Диаметр над станиной: 550 мм

Макс. диаметр обработки: 370 мм

Макс. длина обработки: 480 мм

Диаметр отверстия шпинделя: 62 мм

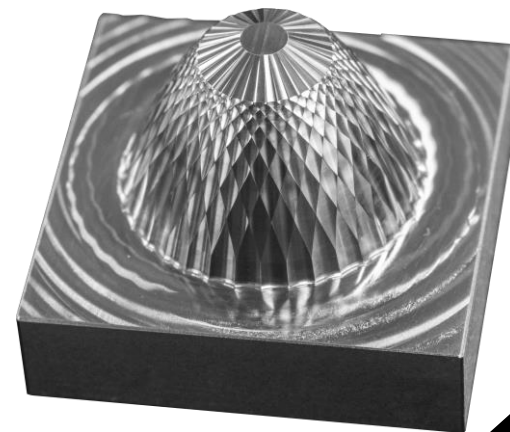
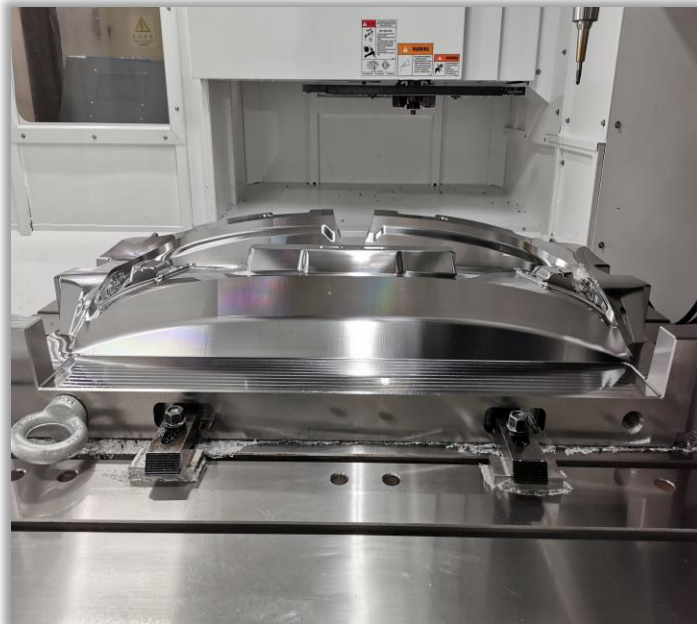
12 –позиционная револьверная головка SAUTER

12 –позиционная револьверная головка SAUTER с приводным инструментом (S-TURN 200M)

Вес станка: 3600 кг

Система ЧПУ FANUC 0iTF

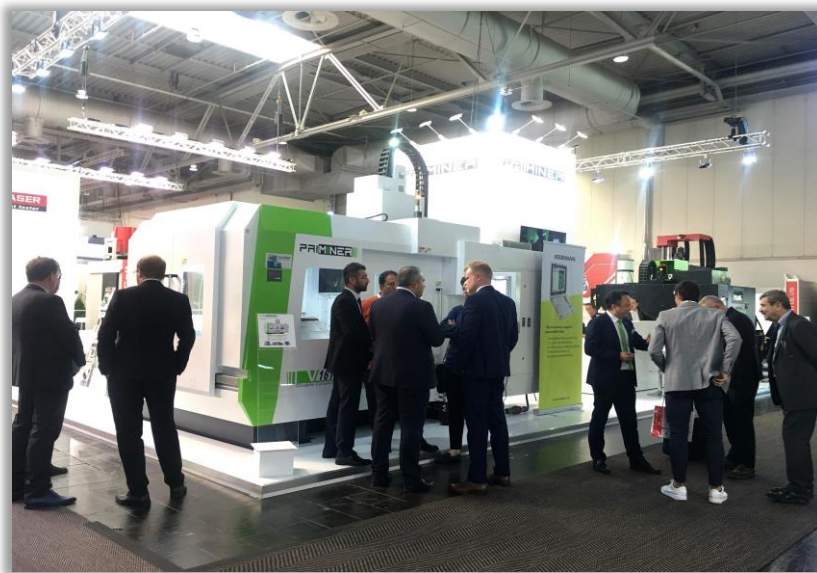
Готовые детали



Фотографии от клиентов



Фотографии клиентов и мероприятий



PRIMINER

Референс лист



ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ Лучшее !!! сочетание «цена-качество» на рынке.
- ✓ Немецкие технологии и немецкое качество по самой привлекательной цене
- ✓ Отсутствие экспортных ограничений как по станкам, так и по зап. частям
- ✓ Работа напрямую с официальным представительством PRIMINER Russland
- ✓ Сервисный центр и склад зап. частей в г. Москва
- ✓ Наличие сервисных центров и сервисных представителей в регионах
 - ✓ Санкт-Петербург
 - ✓ Ижевск
 - ✓ Воронеж
 - ✓ Екатеринбург
 - ✓ Новосибирск
 - ✓ Самара
- ✓ Демо-зал в работающем оборудовании в г. Москва
- ✓ Проведение изготовления тестовых деталей в демо-зале



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ !

Priminer Werkzeugmaschinen GmbH

Адрес: Gadelander Str. 172, D-24539 Ноймюнстер / Германия

Тел.: +49 4321 – 539946 0 Факс: +49 4321-252003 90

Web-site: www.priminer.de

E-mail: sales@priminer.de

Официальное представительство PRIMINER Russland

Адрес: 143002, Московская область, г. Одинцово,

ул. Старое Яскино, д.29, стр.3

Web-site: www.priminer.ru

E-mail: info@priminer.ru