

Общество с ограниченной ответственностью «НПО КЛЕВЕР»

Юридический адрес/Почтовый адрес:

192029, г. Санкт-Петербург, пр. Обуховской обороны, д.86, литера А, пом.57н

ОГРН 1207800075779

ИНН 7811748417

МЕТАЛЛООБРАБОТКА НА СТАНКАХ С ЧПУ

Производственные мощности предприятия включают в себя современные обрабатывающие центры, станки с ЧПУ, а также электроэрозионное оборудование передовых зарубежных компаний.

Наши преимущества

- Собственный станочный парк и устоявшийся коллектив профессионалов.
- Опыт выполнения сложных задач с 2008 года.
- Изготовление строго по чертежам.
- Отгрузка точно в срок.
- Персональный менеджер проекта.

Наши возможности

Фрезерная обработка <ul style="list-style-type: none">- Максимальные габариты детали: 500x520x1020 мм.- Точность до 0,01 мм.- Шероховатость до Ra 0,8- Максимальный вес заготовки до 200 кг.	Токарная обработка <ul style="list-style-type: none">- Работаем с диаметрами: от 0,5 до 580 мм, длина до 900 мм.- Точность до 0,01 мм.- Шероховатость до Ra 0,8
Автоматы продольного точение <ul style="list-style-type: none">- Рабочий диаметр от 0,05 до 20 мм.- Повторяемость по осям X/Z 0,005/0,006 мм.- Точность позиционирования по осям X/Z 0,01/0,012 мм.	Электроэрозионная резка <ul style="list-style-type: none">- Ø проволоки 0.03-0.3мм.- Материал проволоки: Медь, латунь, молибден/вольфрам.- Максимальные размеры заготовки: 780x570x200 мм.Конусная резка.Максимальная шероховатость Ra=0.6
Лазерная резка и гибка металлов <ul style="list-style-type: none">- Рабочее поле лазера: 1500*3000 мм.- Допуск до h9.- Номинальное усилие прессы: 63 тонны- Длина стола и ползуна: 2000 мм.	Сопутствующие работы <ul style="list-style-type: none">- Разработка конструкторской документации.- Термическая обработка.- Гальваническое покрытие.- Сварка аргоном.

Список оборудования

Токарный участок



Токарно-фрезерный станок Biglia B545

Максимально обрабатываемые габариты заготовки $\varnothing 220$ мм x 565 мм
Максимальный диаметр вращения заготовки над станиной $\varnothing 580$ мм
Размер проходного отверстия главного шпинделя $\varnothing 51$ мм
Размер проходного отверстия противошпинделя $\varnothing 55$ мм



Токарный обрабатывающий центр HARRISON Alpha 1550 XS/2M

Расстояние между центрами 2000 мм
Диаметр заготовки над станиной 554 мм
Отверстие в шпинделе 104 мм
Мощность шпинделя 15.0 кВт



Токарный обрабатывающий центр KNUTH STARCHIP 450

Макс. диаметр точения над станиной 450 мм
Макс. диаметр точения над суппортом 200 мм
Макс. обрабатываемый диаметр в патроне главного шпинделя 210 мм
Заготовка: Длина заготовки 500 мм
Диаметр заготовки 280 мм



Токарный обрабатывающий центр FCL-550TMS

Диаметр обработки над станиной 650 мм
Макс. диаметр обточки 490 мм
Рабочая длина 500 мм.

TENOLY EagLe 208M - 2шт



Рабочая зона

- Максимальный диаметр вращения 600мм
 - Максимальный диаметр точения 300мм
 - Расстояние между центрами 600мм
 - Максимальная длина обработки 400мм
 - Максимальный диаметр прутка 52мм
- ### Шпиндель
- Тип присоединительного фланца шпинделя A2-6
 - Диаметр отверстия шпинделя Ø65мм

HISION V180



- Система ЧПУ Fanuc 0i MF pack. 3
- Система продувки торца шпинделя
- Система воздушной очистки наружной поверхности шпинделя
- Масляное охлаждение шпинделя
- Гидравлическая система и система смазки
- Система подачи СОЖ
- Жесткое нарезание резьбы
- Прямой привод шпинделя 20000 об/мин
- Инструментальный магазин на 16 позицию
- 3-х цветная лампа
- Лампа освещения рабочей зоны
- Пневмопистолет
- Дистанционный пульт управления
- Датчик привязки инструмента d

BLIN BL-H6Y



Функциональные возможности

- Проворачиваемый диаметр над станиной 350мм
 - Максимальный обрабатываемый диаметр 200мм
- ### Главный шпиндель
- Мощность привода шпинделя 11кВт
 - Частота вращения шпинделя 4500об/мин
 - Тип торца шпинделя A2-5/A2-6

POLY GIM Mini 88-20 с барфидером



Максимальный диаметр наружного точения
Ø 20 мм

Макс, длина обработки 120 мм

Макс, диаметр сверления Ø 16 мм

Макс обороты 100-5000 об/мин

Фрезерный участок

OTURN FMC-850



Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя минимум 120 мм
Расстояние от поверхности стола до торца шпинделя максимум 670 мм
Расстояние от оси шпинделя до колонны, 595 мм
Базовое оснащение: Количество координат станка (число осей) 3
Кол-во одновременно управляемых координат станка (осей) 3
Количество фрезерных шпинделей, шт. 1



Вертикальный фрезерный центр с ЧПУ DMC DM 52VL

Перемещение по осям X/ Y/ Z, мм.
1020/520/510
Наибольшая нагрузка на стол, кг. 700
Мощность электропривода главного двигателя, кВт. 15
Размеры рабочего стола, мм. 1100*520



Вертикальный фрезерный центр с ЧПУ KMT KVL 850

Перемещение по осям X/ Y/ Z, мм.
850/560/650
Наибольшая нагрузка на стол, кг. 600
Мощность электропривода главного двигателя, кВт 15
Размеры рабочего стола, мм. 950*520



Вертикальный фрезерный центр с ЧПУ KMT KVL 580

Перемещение по осям X/ Y/ Z, мм.
580/420/520
Наибольшая нагрузка на стол, кг. 300
Мощность электропривода главного двигателя, кВт 11
Размеры рабочего стола, мм. 650*430



Вертикальный фрезерный центр с ЧПУ KMT KVL 510

Перемещение по осям X/ Y/ Z, мм.
510/400/500

Наибольшая нагрузка на стол, кг. 250

Мощность электропривода
главного двигателя, кВт. 5.5

Размеры рабочего стола, мм. 650*400

Электроэрозионный участок



АРТА122НАНО — 2шт.

Ø проволоки 0.03-0.3мм.

Материал проволоки: Медь, латунь,
молибден/вольфрам.

Максимальные размеры заготовки
(ДхШхВ), мм: 250x160x80

Рабочая подача:

X — 125мм.

Y — 200мм.

Z — 80мм.

Максимальная шероховатость Ra=0.8



Sodick VZ300L – 2шт.

Ø проволоки 0.1-0.3мм.

Материал проволоки: Медь, латунь

Максимальные размеры заготовки
(ДхШхВ), мм: 780x570x200

Рабочая подача:

X — 350мм.

Y — 250мм.

Z — 210мм.

U — 80мм.

V — 80мм.

Возможна конусная резка:

Максимальный угол 20°

Максимальная шероховатость Ra=0.6



ДГТ-735Д — 3шт.

Ø проволоки 0.06-0.3мм.

Материал проволоки: Медь, латунь, молибден/вольфрам.

Максимальные размеры заготовки (ДхШхВ), мм: 250х160х80

Рабочая подача:

X — 125мм.

У — 200мм.

Z — 80мм.

Максимальная шероховатость Ra=1.6

Лазерный участок



Лазерный станок KMT3015 L3-3000W

Рабочее поле, мм. 1500*3000

Мощность лазера, Вт. 3000

Скорость резки, м/мин. до 80

Толщина обработки:

- углеродистая сталь до 16мм,
- нержавеющая сталь до 8мм,
- алюминий до 8мм,
- латунь до 5мм.



Гидравлический листогибочный пресс IRON MAC серии HPB-K

Пуансон имеет хвостовик типа Amada/Promecam, набран сегментами по 500/835мм+планка 805мм набрана маленькими сегментами)

Матрица (4-х сторонняя многоручьевая на всю рабочую длину)

Электромеханический задний упор перемещается по линейным направляющим

Три упорных пальца перемещаются по линейным направляющим, имеют ручную регулировку расстояния между ними и оснащены микрометрической подстройкой

НАМ ДОВЕРЯЮТ



Акционерное общество «**ВНИИРА**»
(АО "Концерн ВКО "Алмаз- Антей")



Производственная фирма "**КМТ**" -
Ломоносовский опытный завод



Общество с Ограниченной
Ответственностью
"Специальный Технологический
Центр"



Акционерное общество
«**Завод Радиотехнического
Оборудования**»
(АО "Концерн ВКО "Алмаз- Антей")



РАДИОАВИОНИКА

Открытое акционерное общество
«**Радиоавионика**»



РЕЗОНАНС
проектирование и производств
электроники

Общество с Ограниченной
Ответственностью «**Резонанс**»



ЗАВОД МАЛЫХ СЕРИЙ
ЗНАМЯ ТРУДА
разработка, производство, поставка
специальной трубопроводной арматуры

Акционерное общество
«Завод малых серий «**Знамя труда**»



Светлана
Электронприбор

Акционерное общество
«**Светлана-Электронприбор**»

**БУДЕМ РАДЫ ПОМОЧЬ И ВАМ
В РЕШЕНИИ СУЩЕСТВУЮЩИХ И БУДУЩИХ ЗАДАЧ**