

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шараповка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

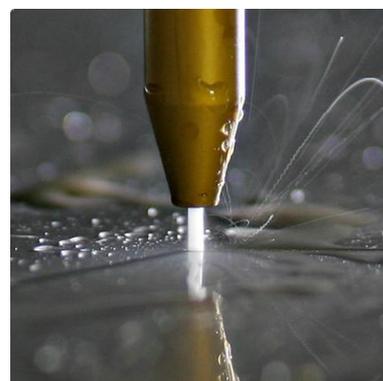
Электронный адрес: info-betta@mail.ru

<http://www.sk-betta.ru/>



Металлообработка

Проектирование
Производство
Поставка



Инновации,
устремленные в будущее

Металлообработка	3
Лазерная резка металла Mitsubishi	4
Координатно-пробивной станок Trumpf	5
Гидроабразивная резка OMAX	6
Токарный обрабатывающий центр HAAS	7
Пробивной пресс CU Profi	8
Гидравлический листогибочный пресс TRUMPF	9
Листогибочный пресс SafanDarley	10



Ежедневно все мы пользуемся продукцией металлообрабатывающей промышленности, даже не задумываясь об этом. Металлообработка очень широкое понятие, которое объединяет несколько направлений деятельности металлообрабатывающих цехов, и еще большее количество способов обработки различных металлов, сплавов: алюминий, нержавеющая сталь, медь, латунь и другие.

Для металлообрабатывающей промышленности производится огромное количество оборудования: станки, станочные комплексы, контрольно-измерительные приборы.

Высокий профессионализм наших сотрудников и современное оборудование наших производственных цехов позволяет добиться требуемого результата в кратчайшие сроки с минимальными потерями расходного материала и денежных ресурсов.

ООО СК "БЕТТА" предоставляет следующие услуги:

- лазерная резка металла;
- гидроабразивная резка;
- профилирование, гибочные работы;
- высечка, вырубка металла;
- токарные работы.

ООО СК "БЕТТА" работает на самых выгодных для заказчика условиях:

- самые современные технологии производства и обработки материалов;
- оптимальное соотношение цены и качества;
- выполнение гарантийных обязательств в течении трех лет;
- поставка в любую точку России и ближнего зарубежья;
- кратчайшие сроки изготовления и поставки;
- индивидуальный подход к каждому Заказчику;
- технические консультации.

Надеемся, что знакомство с номенклатурой нашего предприятия и мощной производственной базой (основной станочный парк представлен ниже), позволит Вам иметь более точное представление о нас и будет способствовать налаживанию взаимовыгодных контактов.

Ориентировочные цены ООО СК "БЕТТА" на металлообработку

Наименование работ	Ед. измерения	Стоимость, руб
Изготовление металлоизделий/конструкций	тонна	от 25000
Токарные и фрезерные работы	кг	от 40
Резка металла	разрез	от 15
Гибка металла	гиб	от 30

Окончательная стоимость работ всегда индивидуальна и зависит от Вашего технического задания. Минимальный заказ от 10 000 р.

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шараповка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru



Лазерная резка металла считается одним из наиболее прогрессивных методов обработки. Ее преимущества очевидны. В процессе обработки отсутствует механический контакт с поверхностью, поэтому раскрой металла не вызывает деформации материала. Нагрев детали осуществляется локализованно, точечным методом, перегрева заготовки не происходит, поэтому такая технология может также использоваться для резки металлов, обладающих высокой теплопроводностью. Лазерный раскрой позволяет сконструировать детали сложной геометрической формы, при этом поверхность реза не требует дополнительной обработки. Кроме того, благодаря высокой точности обработки достигается значительная экономия материала.



Установка лазерной резки Mitsubishi ML3015LVP дает возможность осуществлять лазерный раскрой и резку материалов.

Основное, но не единственное достоинство данного оборудования - возможность резки крупногабаритных металлических листов повышенной толщины. Стабильно высокое качество обработки достигается благодаря повышенной точности позиционирования

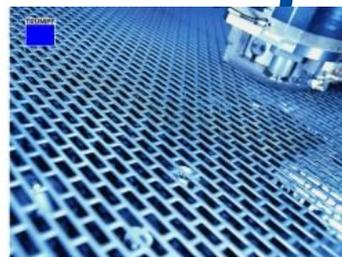
для осей в сочетании со стабилизатором луча, функцией которого является обеспечение постоянной длины лазерного луча в любой точке рабочей зоны.

Высокая скорость холостых и рабочих перемещений дает возможность осуществлять лазерный раскрой алюминия, стали, латуни и других материалов в больших объемах в кратчайшие сроки. Еще одно преимущество данного комплекса лазерного раскроя заключается в том, что его использование позволяет снизить цену на услуги лазерной резки.

Основные требования к обрабатываемым материалам

Максимальный размер обрабатываемого листа (длина x ширина), мм	1525 x 3050
Минимальная толщина материалов, мм:	0,5
Максимальная толщина материалов, мм:	
углеродистая сталь	25
нержавеющая сталь (в среде кислорода)	16
нержавеющая сталь (в среде азота)	16
алюминий	12

Координатно-пробивной станок Trumpf



Координатно-пробивной станок (штамповочный пресс) TruPunch 1000 является абсолютно универсальным и подходит для обработки деталей любого типа. Соотношение между техническими характеристиками данной модели, стоимостью ее эксплуатации и стоимостью изготовления конечной продукции является оптимальным.

Координатно-пробивной пресс обладает высокой производительностью и качеством обработки листового металла. Он оснащен быстро действующей гидравликой, обеспечивающей высокую скорость вырубki листового металла и дающей возможность использовать перемещение ударного механизма на низкой скорости.

Управление новым штамповочным прессом осуществляется посредством эргономичной системы TruTops Punch Basic и MMC200X. Система оснащена сенсорным экраном на коммутационной панели. Моделирование несложных элементов совершается всего в несколько этапов. Более сложное программирование происходит с помощью системы TruTops Punch.

Преимущества:

- гидростатические направляющие ползуна практически не изнашиваются и обеспечивают получение точных результатов в течение длительного времени;
- встроенная система смазывания инструмента распылением обеспечивает защиту инструментов;
- активный возврат пуансона гарантирует безопасность работы;
- прижимной механизм предотвращает нежелательную деформацию листа в процессе его обработки;
- в основном процессе предусмотрено удаление заусенец и выравнивание кромок;
- с технологией вращения на 360° и роликовой технологией можно получать окружности и кривые линии.

Основные характеристики и требования к обрабатываемым материалам

Максимальный размер обрабатываемого листа (длина x ширина), мм	1250 x 2500
Максимальная толщина материалов, мм:	3
Максимальное усилие вырубki, кН	165
Максимальное количество ударов при вырубке, 1\мин	600
Время замены инструмента, с	4,4

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шарাপовка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru



Гидроабразивная резка - вид обработки материалов резанием, где в качестве режущего инструмента вместо резца используется струя воды или смеси воды и абразивного материала, выпускаемая с высокой скоростью и под высоким давлением.

Технология резки водной струей позволяет обрабатывать практически любые материалы: от мягких пластиков до камня и труднообрабатываемых сплавов (например, титан).

Такая широкая область применения обусловлена отсутствием термического воздействия на обрабатываемый материал, экологичностью, безопасностью и высоким качеством реза. За счет того, что температура не поднимается выше 60-90 градусов по Цельсию, кромки материала не оплавливаются и не пригорают, а в случае с легированными сталями - не выгорают легирующие элементы.

Установка OMAX 2652 JetMachining Center позволяет получать очень сложные элементы из самых разнообразных материалов (металлы, пластик, стекло, керамика, камень, композиты и т.д.) непосредственно на основании чертежей CAD или DXF.

Преимущества:

- возможность обработки очень разных материалов различной толщины;
- отсутствие зон нагревания детали и механических напряжений;
- быстрый пуск из-за отсутствия необходимости менять режущие насадки;
- простое крепление обрабатываемых материалов;
- после резки остается гладкая поверхность материала, которая не требует дополнительной обработки.

Основные требования к обрабатываемым материалам

Максимальный размер обрабатываемого листа (длина x ширина), мм	1250 x 2500
Максимальная толщина материалов, мм:	3
латунь	до 30
медь	до 30
углеродистая сталь	до 50
пластик	до 40
фанера, картон и прочие неметаллы	до 50

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шарাপовка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru

Токарный обрабатывающий центр HAAS



Токарные работы - это способ механической обработки заготовок путем снятия лишнего слоя для придания деталям желаемой формы. Такой вид работ проводится для обработки различных поверхностей заготовок: внутренних, наружных, цилиндрических, фасонных, конических, торцевых поверхностей, отрезки заготовки, нарезания наружных и внутренних резьб, вытачивания пазов и канавок.

Высокопроизводительные токарные многоцелевые токарные обрабатывающие центры Haas обладают исключительно жесткостью конструкции, высокой точностью и температурной стабильностью обработки материалов.

Шпиндельные головки представляют собой компактные симметричные конструкции для обеспечения термостойкости и жесткости, а 45-градусная клиновидная конструкция значительно увеличивает рабочую зону инструментальной плиты и улучшает поток стружки.

Многоцелевые токарные станки Haas оснащены серводвигателями нового поколения на всех осях для точного управления движением и полностью программируемой задней бабкой для дополнительной поддержки обрабатываемой детали. Точная револьверная головка быстро осуществляет индексацию для сокращения времени цикла, а возможность использования приводных инструментов и оси C доступна для большинства моделей для выполнения вспомогательных операций без повторной установки.

Промышленные токарные станки Haas с ЧПУ обеспечивают простоту перехода от ручной обработки к обработке с помощью ЧПУ.

В комплект станков входит система программирования Haas, запатентованная диалоговая система программирования, которая облегчает установку и работу даже без знания G-кода. Имеется возможность исправления прямой и конической резьбы (нет в других станках), что позволяет оператору легко подготавливать данные виды работ.

Основные характеристики и требования к обрабатываемым материалам

Максимальный диаметр точения над станиной, мм	806
Максимальный диаметр точения над суппортом, мм	527
Максимальная длина обработки наружных поверхностей, мм	521
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	76
Максимальный диаметр прутка в главном шпинделе, мм	51

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шарাপовка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru

Пробивной пресс CU Profi



Пробивной пресс CU Profi специально разработан для эффективного пробивания медных заготовок и оснащен следующими устройствами:

- CNC контролируемой системой пробивной машины с 8-ю головками и системой инструментов AMADA (установка В)
- Гидравлическим устройством с двигателем мощностью 11кВт и с масляным охлаждением
- Загрузочной системой с 3-мя зажимами, которая обеспечивает полный рабочий процесс с минимальным образованием отходов. Работу загрузочной системы обеспечивает линейная направляющая и АС сервомотор, что обеспечивает точность воспроизведения $\pm 0,1$ мм

При обработке листового металла координатно-пробивной пресс позволяет снизить уровень шума даже при использовании инструмента большого диаметра.

Ручная загрузка листового металла, отодвигаемый рабочий стол для обеспечения удобства доступа к револьверу, компактная планировка прессы, щеточный стол и высокая скорость перемещения ЧПУ управляемых осей позиционируют координатно-пробивной пресс нашего предприятия как наилучшее предложение на рынке оборудования для металлообработки.

Преимущества:

- перед пробивкой гидравлический материал зажимается по оси Y, что позволяет получить готовый материал без изгибов;
- специальный стол разгрузки за пробивным приводом;
- интуитивно понятное программное обеспечение;
- автоматическое удаление отходов;
- передняя станина стола.

Основные требования к обрабатываемым материалам (медным заготовкам)

Длина, м	4 (опционально до 6)
ширина, мм	15
Максимальная ширина, мм	200
Минимальная толщина, мм:	3
Максимальная толщина, мм:	12,7

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шарাপовка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru



Гибка листового металла – один из наиболее распространенных способов получения необходимых деталей в процессе металлообработки. Когда лист металла поддается воздействию, а это может быть механическое (и одновременно термическое, лазерное, плазменное) воздействие, происходит сжатие внутренних слоев металла и вытяжка верхних слоев по тангенциальным и радиальным направлениям.

Гидравлический листогибочный пресс TRUMPF предоставляет широкие возможности для изготовления самых разнообразных изделий.

Благодаря современной гидравлике и системе управления клапанами, а также высокоточной системе измерения обеспечивается точное позиционирование осей. Это позволяет достичь высокой степени повторяемости деталей. Необходимое для гибки усилие достигается при помощи четырех цилиндров. Таким образом, сводится до минимума прогиб нижней балки и обеспечивается высокая точность угла по всей длине гибки с возможностью наклона балки благодаря разделённому программированию работы оси Z (цилиндры Y1 и Y2). Поддержание постоянной рабочей высоты обеспечивается жесткой станиной станка. Тем самым созданы идеальные условия для работы с упорами. Применена система компенсации прогиба нижней балки, вызванного физическими нагрузками, независимо от толщины, длины и свойств материала детали.

Преимущества:

- передовые технологии гибки;
- экономичное и высокоточное производство деталей любого формата;
- возможна любая геометрия деталей;
- высокая производительность;
- отличное качество изготавливаемых деталей;
- техническая поддержка, включая качественный инструмент и программное обеспечение;
- простое обслуживание и эргономичное исполнение.

Основные характеристики и требования к обрабатываемым материалам

Длина гига, мм	3110
Максимальная толщина материала, мм	6
Макс. расстояние между столом и балкой, мм	432
Вылет, мм	420
Усилие гига, кН	1200

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шараповка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru

Листогибочный пресс SafanDarley



Листогибочный пресс с ЧПУ SafanDarley – это быстрый, серво-механический точный пресс без гидравлики. Был создан и запатентован уникальный электромеханический привод на основе механики и электроники. Этот привод основан на принципе ременной передачи, что приводит к очень равномерному распределению усилия в верхней балке, высокой точности и повышению продуктивности при уменьшении потребления энергии. Станина листогибочного пресса SafanDarley устроена таким образом, что позволяет использовать систему задних упоров по всей рабочей длине.

Электромеханический листогибочный пресс при перемещении верхней балки потребляет намного меньше энергии, чем гидравлические прессы. Это дает экономию до 50 % энергии.

Отсутствие масла, резервуаров, насосов, уплотнений, клапанов и фильтров привело к тому, что электромеханические листогибочные прессы оказались намного более надежными, чем гидравлические прессы конкурентов.

Листогибочный пресс с ЧПУ SafanDarley оснащен следующими устройствами:

- система крепления инструмента WILA;
- четырех-осевая система управления задними упорами BG4;
- фронтальные опоры поддержки листа;
- система управления TS3 с трехмерной (3D) графикой.

Преимущества:

- высокая производительность;
- экономичность;
- минимальное техническое обслуживание.

Основные характеристики и требования к обрабатываемым материалам

Длина гига, мм	3060
Рабочий ход, мм	360
Расстояние между колоннами, мм	2740
Раскрытие Q, мм	650-750
Усилие гига, кН	3200

ООО Строительная компания «БЕТТА»

Производство: Одинцовский р-н, д. Шараповка, влад.3, стр.1

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

info-betta@mail.ru



Контакты

Юридический адрес: 143006, Московская область, г.Одинцово, ул.Союзная, дом 1В, офис №4

Производство: Московская обл., Одинцовский р-н, д. Шарাপовка, влад.3,стр.1

Почтовый адрес: 143040, Московская обл., г. Голицыно, а/я 9

Электронный адрес: info-betta@mail.ru

Сайт: <http://www.sk-betta.ru/>

Тел/факс: (495) 597-41-15, (495) 597-41-16

Схема проезда

