



КАТАЛОГ

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ для станкостроения

О КОМПАНИИ

ГК «Сфера» - надежный производитель комплектующих для станкостроения.

2

2005

Создатели компании – выпускники ЮУрГУ механико-технологического и аэрокосмического факультетов. Компания была организована с нуля в 2005 году и вышла на рынок с предложением услуг токарно-фрезерной металлообработки, в том числе на станках с ЧПУ.

2007

В 2007 году наше предприятие было оснащено современными импортными токарными станками с ЧПУ.

2008

В 2008 году мы приобрели линию порошковой окраски.

2011

В 2011 году компания была дооснащена полным спектром оборудования для листовой металлообработки. Запуск в работу оптоволоконного станка лазерной резки, гибочных и вальцовочных станков. Последовательное расширение конструкторско-технологического отдела.

2015

В 2015 году компания запускает направления комплектующих для станкостроения. Приобретение КрПП, специальных сварочных столов, позволяющих изготавливать высокоточные габаритные изделия.

2018

В 2018 году компания наладила выпуск целой линейки комплектующих для станков. Наработаны компетенции в области проектирования кабинетных защит с нуля. Запущены токарные, фрезерные и лазерный станки.



Благодарим всех наших клиентов и партнеров за оказанное доверие. Надеемся на дальнейшее взаимовыгодное сотрудничество.

С уважением, генеральный директор
Группы компаний «Сфера»
Е. С. Гагель

ГРУППА КОМПАНИЙ «СФЕРА»

СЕГОДНЯ - ЭТО:

3



4000 М²

производственных площадей



БОЛЕЕ 100

высококвалифицированных сотрудников



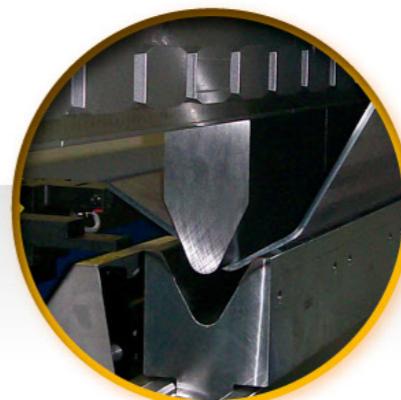
30 ЕДИНИЦ

основного технологического оборудования



собственное
**КОНСТРУК-
ТОРСКОЕ БЮРО**

с большим опытом проектирования изделий из листового металла, в том числе кабинетных защит, шкафов, пультов и т.д.



ПОЛНЫЙ ЦИКЛ

изготовления изделий из листового металла



БОЛЕЕ 10 000 ИЗДЕЛИЙ

из листового металла ежегодно

КАБИНЕТНЫЕ ЗАЩИТЫ СТАНКОВ

Кабинетная защита является неотъемлемой частью любого современного станка и предназначена

- обеспечения защиты оператора станка от контакта с СОЖ, пылью, стружкой и иными загрязнениями;
- защиты от возможных травм в результате взаимодействия с движущимися деталями станка;
- защиты окружающей среды от загрязнения;
- улучшения внешнего вида станка.



4



ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ



1



2



3



4



5



6

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Расчет стоимости и возможности изготовления изделия по предоставленным эскизу, чертежам или заполненному опросному листу.

Возможна срисовка изделия с оригинала, либо его проектирование с нуля.

РАСКРОЙ МЕТАЛЛА

Первый этап после согласования чертежей и 3Д-модели.

Раскрой осуществляется на лазерных станках и координатно-пробивном прессе, в зависимости от поставленных задач.

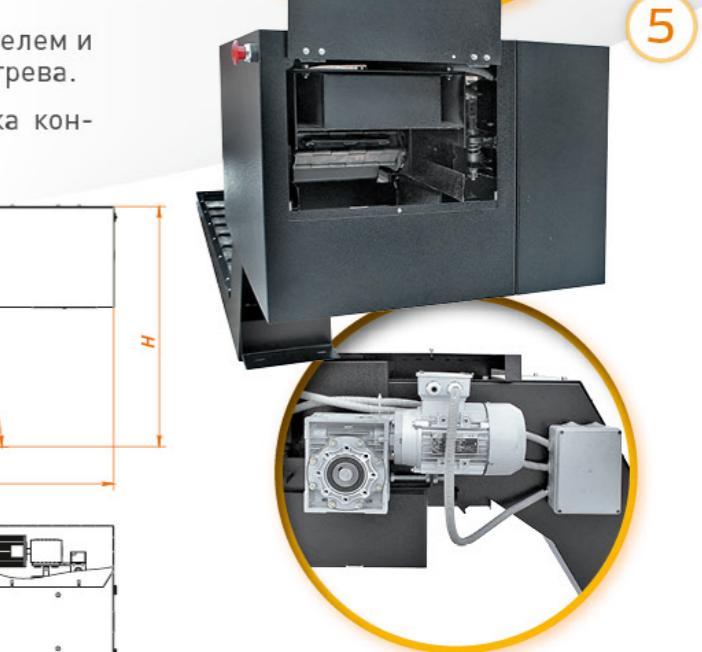
ГИБКА

Гибка осуществляется на станках с ЧПУ.

Установка параметров происходит автоматически, это обеспечивает высокую точность сгиба и позволяет увеличить скорость его выполнения.

ТРАНСПОРТЕРЫ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ

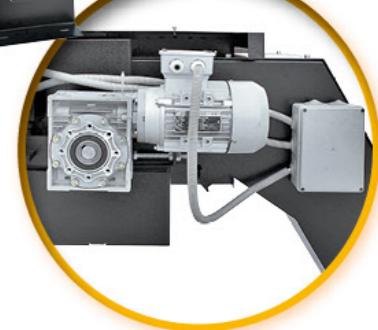
Уборка стружки – важный процесс, помогающий обеспечить бесперебойную работу станка и сохранность чистоты помещения.



Транспортер изготавливается из листового металла и имеет цельносварную или сборно-разборную конструкцию, в зависимости от его длины.

Транспортер штатно оснащен концевым выключателем и тепловым реле, защищающими двигатель от перегрева.

В зависимости от требований, возможна поставка конвейера с насосом СОЖ и емкостью, для ее сбора.



СВАРКА

СВАРКА

Сварка изделий осуществляется на столах «Demmeler» со специализированной оснасткой, что позволяет обеспечить высокую точность изготавливаемых изделий.

ПОКРЫТИЕ

Покрытие изделий осуществляется с помощью порошкового окрашивания электростатическим распылителем для достижения ровного, устойчивого к истиранию и коррозии слоя.

СБОРКА И КОНТРОЛЬ

Чистовая сборка изделий вместе со стеклами, фурнитурой.

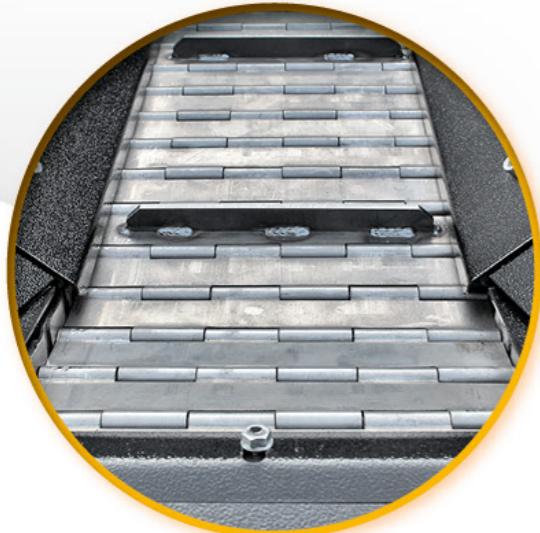
Проверка собираемости деталей между собой.

Каждое изделие перед отгрузкой проходит тщательный контроль качества.

СОПУТСТВУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

СОПУТСТВУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ

6



ЛЕНТА КОНВИЕРНАЯ

Возможна поставка конвейерной ленты отдельно от транспортера.

Лента оснащается скребками, которые необходимы для улучшения проходимости стружки по отводящей ветви транспортера.

Звенья ленты связаны между собой с помощью оси диаметром 8 мм, что является преимуществом в плане надежности при длительной эксплуатации транспортера.

В данный момент мы освоили изготовление ленты с шагом 40 и 63мм, шириной от 90 до 500мм.

7



ПУЛЬТЫ ЧПУ

Возможно изготовление как по чертежам, так и по наименованию модели ЧПУ.

По желанию заказчика может осуществляться разработка индивидуального дизайна корпуса под всю линейку станков.



БАК СОЖ

Баки СОЖ предназначены для сбора и фильтрации охлаждающей жидкости.

В корпусе бака устанавливаются фильтры грубой очистки.

Перед отгрузкой, каждое изделие проходит строгий контроль герметичности.



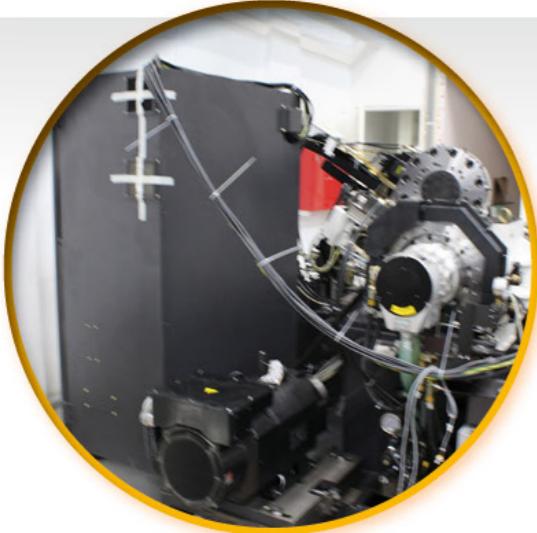
БАК ДЛЯ СБОРА СТРУЖКИ

Предназначены для сбора и перемещения стружки и других материалов.

Наше предприятие выпускает баки двух видов – базовый и самоопрокидывающийся.

Базовый подразумевает экономичное исполнение, самоопрокидывающийся же обеспечивает максимальный комфорт при работе.

Баки выпускаются объемом от 50 до 500л.



ШКАФЫ ЭЛЕКТРОАВТОМАТИКИ

Шкафы изготавливаются по чертежам или опросному листу.

Шкафы могут комплектоваться стеклами, фурнитурой и монтажными панелями.

Возможно нанесение на шкаф как полимерного, так и гальванического покрытия.

ДРУГИЕ ИЗДЕЛИЯ

Сфера деятельности компании не ограничивается перечисленными изделиями, так же, мы имеем возможность поставки автоматизированных рабочих мест (АРМ), терминалов, звездочек для транспортеров удаления стружки, валов, корпусов КСУ, НКО и др.



454038, Челябинск
ул. Монтажников, 8/1

Тел.: (351) 218-99-66
247-92-95

WWW.URMKS.RU
WWW.VULKOM.RU

e-mail: mail@urmks.ru

Наша главная цель – долгосрочное
сотрудничество с потребителем.

