



Компания **SOCO Machinery** (Тайвань) является лидером в Тайване, а также одной из наиболее успешно развивающихся компаний на европейском рынке в области производства:

- трубогибочных станков для гибки труб и профиля с дорном;
- станков и отрезных линий с дисковой пилой по металлу (сталь, нержавейка, медь, алюминий);
- оборудования для торцевой обработки труб (снятие внешней/внутренней фасок, торцевание);
- станков для формовки концов трубы (развальцовка, редуцирование и т. д.).



Высокое качество, использование передовых технологий, многолетний опыт и адекватные цены обеспечили прочное положение компании **SOCO** на мировом рынке. Экспертные оценки надежности оборудования также подтверждают высокий уровень выполнения как механических узлов, так и программного обеспечения ЧПУ-станков, в результате чего многие европейские и российские клиенты отдают предпочтение именно станкам **SOCO Machinery**.

Компания **SOCO Machinery** была основана в 1979 году. Заводская площадь составляет около 12 000 кв. м., офисная площадь – около 7800 кв. м. На предприятии работает более 180 человек. Производимое оборудование пользуется большим спросом во многих странах мира.

Все оборудование  
**SOCO Machinery**  
соответствует  
международному  
сертификату качества  
ISO-9001 и имеет  
Российский сертификат  
РОСТЕСТ.



## ПРОЕКТИРОВАНИЕ И РАЗРАБОТКА

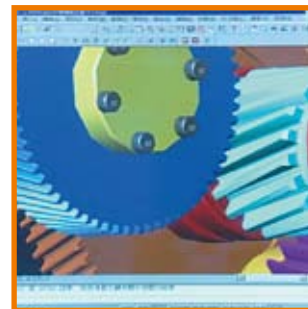
В компании **SOCO Machinery** работают высококвалифицированные технические специалисты, которые вплотную занимаются запросами заказчиков, тем самым обеспечивая постоянное усовершенствование станков, а также разработку нового оборудования и инструментов.

## ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Для того чтобы оборудование было безупречным, необходимо обеспечить предельную точность каждого узла станка. Поэтому все ответственные узлы производятся на высокоточных ЧПУ-управляемых токарных, фрезерных и шлифовальных станках, а затем проходят через двухуровневый контроль качества. Разработка большинства узлов на собственной территории позволяет не зависеть от сторонних компаний, а также сокращает время и стоимость производства, что является огромным преимуществом перед другими производителями.

## ПОСЛЕГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КЛИЕНТОВ

В компании **SOCO Machinery** очень бережно относятся к каждому клиенту. После покупки любого станка в базу данных компании заносится информация о клиенте, приобретенном им станке и поставленной для него оснастке, запчастях и наиболее изнашиваемых деталях для быстрой замены по первому требованию клиента.



## ОБОРУДОВАНИЕ SOCO Machinery В РОССИИ

Оборудование **SOCO Machinery** успешно эксплуатируется практически всеми крупнейшими российскими производителями в следующих областях:

- АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- АВИАЦИОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ОБОРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
- ПРОИЗВОДСТВО СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННОЙ ТЕХНИКИ
- МЕБЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
- ПРОИЗВОДСТВО ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ СИСТЕМ
- ПРОИЗВОДСТВО САДОВОГО ИНВЕНТАРЯ
- СТРОИТЕЛЬСТВО

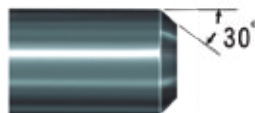
Компания "Вебер Комеханикс" является эксклюзивным поставщиком оборудования **SOCO Machinery** на территории России и имеет сертификат на полный комплекс работ – от монтажно-пусконаладочных до ремонтно-обслуживающих. Отличительной чертой работы сервисной службы отдела гибочного оборудования компании "Вебер Комеханикс" является специализация на оборудовании **SOCO Machinery**, что позволяет проводить обучение персонала заказчика в максимально полной форме, а также осуществлять оперативную и квалифицированную гарантийную и послегарантийную техническую поддержку.

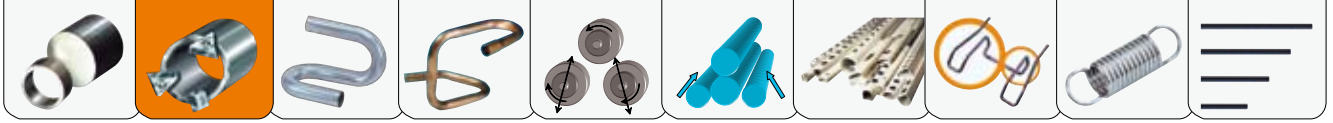
# ФАСКОСЪЕМНЫЕ СТАНКИ



Механическая обработка торцевой поверхности трубы является незаменимым процессом для получения чистого, ровного, перпендикулярного торца трубы со снятой внешней и внутренней фасками или неглубокой расточки трубы изнутри. Торцовочные станки очень популярны в мебельной, автомобильной и любой другой промышленности для удаления заусенцев и острых краев.

В каталоге представлены полуавтоматические (односторонняя обработка заготовки за 1 цикл) и автоматические (двусторонняя обработка заготовки с автоматической подачей в зону обработки) станки для обработки труб и круглого проката.





## Полуавтоматические односторонние станки. Серия EF

**Модельный ряд:**    **EF-60AC**                    **EF-80AC**                    **EF-115AC**

**Механическая обработка торцевой поверхности трубы** представляет собой незаменимый процесс для получения чистого, ровного, перпендикулярного торца трубы со снятой внешней и внутренней фасками или неглубокой расточки трубы изнутри. Торцовочные станки очень популярны в мебельной, автомобильной и другой промышленности для удаления заусенцев и острых краев. Также станки используются при обработке труб перед сваркой встык. В этом случае сварочный грат заполняет полость внешней фаски и облегчает последующую зачистку трубы.

**Принцип работы фаскосъемных станков** заключается в механической обработке торца трубы тремя режущими пластинами, установленными на вращающемся роторе (торцовочной головке). Один резец производит снятие внешней фаски, второй резец – внутренней, третий обрабатывает торец трубы (делает его ровным, перпендикулярным). Все три резца работают одновременно, что обеспечивает высокую производительность, а также отменную чистоту обработки поверхности из-за отсутствия эффекта биения. Торцовочные головки могут быть и специального исполнения, например, иметь 2 или 4 посадочных места (четвертое посадочное место может быть использовано для установки резца для внутренней расточки трубы вместе со всеми остальными операциями). Угол фаски может быть 30°, 45° или любым другим по требованию заказчика. Также существуют специальные торцовочные головки с установленным в центре сверлом, что при обработке круглого прутка позволяет одновременно со снятием фаски рассверливать отверстие необходимого диаметра.

**Станки серии EF** являются полуавтоматическими односторонними, т. е. за 1 цикл производится обработка одного торца трубы. Установка трубы осуществляется вручную. Зажим трубы и обработка торца производятся автоматически при нажатии на кнопку или педаль.

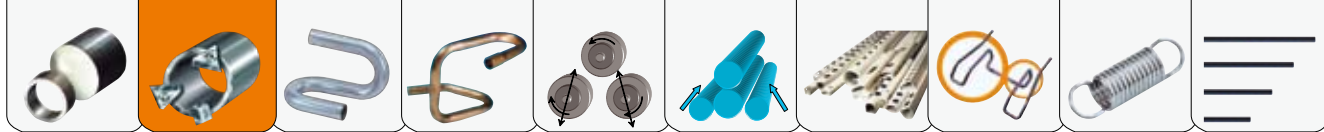
### Особенности станков серии EF:

- Прочная станина обеспечивает жесткость конструкции и отсутствие вибраций при обработке.
- Резка стандартными резцами (например, от Mitsubishi).
- Автоматический зажим трубы (пневматика).
- Автоматическая подача режущего инструмента с регулировкой скорости.
- Возможно использование специального инструмента (сверло, внутренняя проточка и т. д.).
- Опционально: автоматическая подача СОЖ (смазочно-охлаждающей жидкости) в зону резания.

### Технические характеристики станков серии EF

Модель	EF-AC/60	EF-AC/80	EF-AC/115
Диаметр трубы, мм	15 – 60	20 – 80	38 – 115
Диаметр прутка, мм	9 – 25	9 – 50	9 – 60
Мощность двигателей, л. с.	1	3	5
Давление гидравлики, кг/см <sup>2</sup>	6 – 8	6 – 9	6 – 9
Вес, кг	210	380	450

**Оборудование для сварки труб см. также в каталоге «Сварочное оборудование и материалы»**



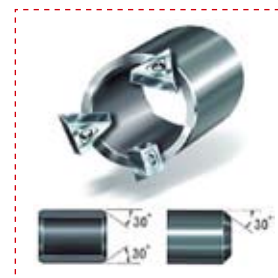
Стандартная торцовочная головка имеет 3 реза:

- внешняя фаска;
- внутренняя фаска;
- торцевание.



Упор для установки трубы

Автоматический (пневматика) зажим заготовки в губках тисков



Две скорости подачи режущего инструмента в рабочую зону.  
Регулировка скорости дросселем (пневмо-гидравлика)

Педаль для удобства управления



## Автоматические двусторонние станки для обработки коротких заготовок. Серия DEF-SS

**Модельный ряд:** DEF-FA/60ss DEF-FA/85ss

**Механическая обработка торцевой поверхности трубы** представляет собой незаменимый процесс для получения чистого, ровного, перпендикулярного торца трубы со снятой внешней и внутренней фасками или неглубокой расточки трубы изнутри. Торцовочные станки очень популярны в мебельной, автомобильной и другой промышленности для удаления заусенцев и острых краев. Также станки используются при обработке труб перед сваркой встык. В этом случае сварочный грат заполняет полость внешней фаски и облегчает последующую зачистку трубы.

**Принцип работы фаскосъемных станков** заключается в механической обработке торца трубы тремя режущими пластинами, установленными на вращающемся роторе (торцовочной головке). Один резец производит снятие внешней фаски, второй резец – внутреннюю, третий обрабатывает торец трубы (делает его ровным, перпендикулярным). Все три резца работают одновременно, что обеспечивает высокую производительность, а также отменную чистоту обработки поверхности из-за отсутствия эффекта биения. Торцовочные головки могут быть и специального исполнения, например, иметь 2 или 4 посадочных места (четвертое посадочное место может быть использовано для установки резца для внутренней расточки трубы вместе со всеми остальными операциями). Угол фаски может быть 30°, 45° или любым другим по требованию заказчика. Также существуют специальные торцовочные головки с установленным в центре сверлом, что при обработке круглого прутка позволяет одновременно со снятием фаски рассверливать отверстие необходимого диаметра.

**Станки серии DEF-SS** являются автоматическими двусторонними, т. е. за 1 цикл производится обработка обоих торцов трубы. Подача трубы осуществляется по направляющим склизам (стандартная комплектация), либо с помощью моторизированного транспортера (опция).

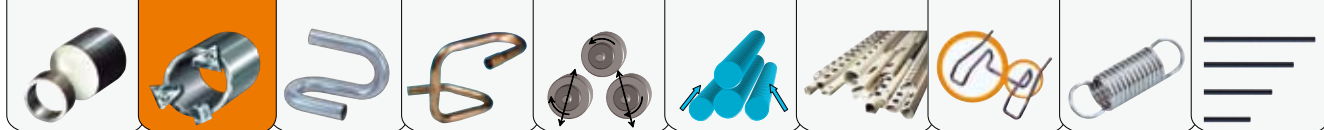
### Особенности станков серии DEF-FA/SS:

- Подача заготовки в зону захвата и установки в рабочую зону станка производится по склизам или по автоматическому транспортеру.
- Автоматическая подача заготовки в рабочую зону и обработка двух торцов одновременно.
- Быстрая перенастройка на другую длину обрабатываемых заготовок.
- Точность длины трубы после обработки:  $\pm 0,10$  мм.
- Регулировка и подбор скорости вращения торцовочной головки под определенный материал заготовки при помощи ступенчатой шкивной передачи (стандарт), либо инвертера (опция).

### Технические характеристики станков серии DEF-FA/SS

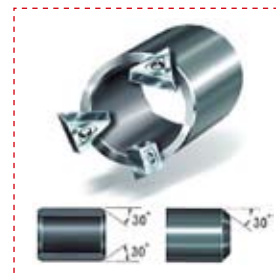
Модель	DEF-FA/ 60ss	DEF-FA/ 85ss
Диаметр трубы, мм	12 – 60	25 – 85
Длина трубы, мм	25 – 300	25 – 300
Мощность двигателей, л. с.	2 × 2	2 × 3
Вес, кг	1260	1260

**Сверлильное, резьбонарезное и резьбонакатное оборудование см. в каталоге «Оборудование для заготовительного производства и механической обработки»**



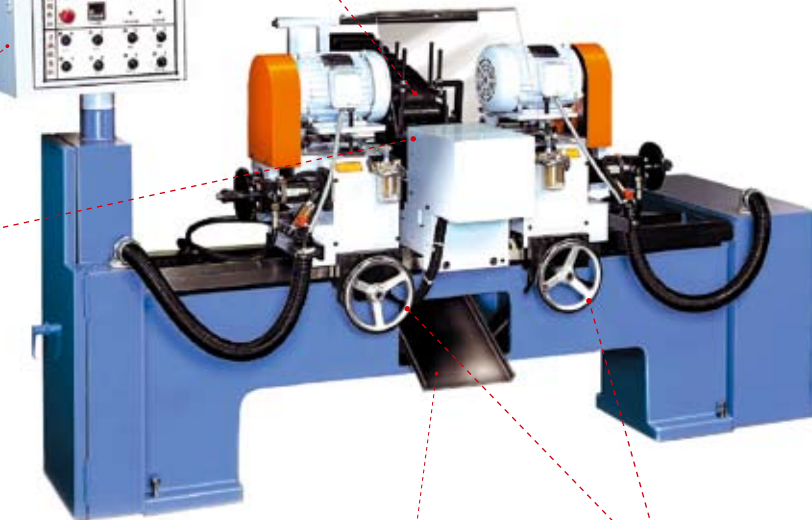
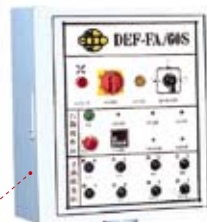
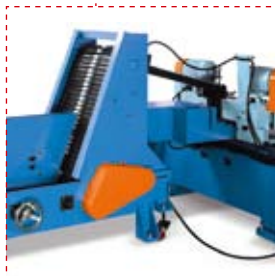
Стандартная торцовочная головка имеет 3 реза:

- внешняя фаска;
- внутренняя фаска;
- торцевание.



Пульт управления с режимами:  
ручной, полуавтоматический,  
автоматический

Моторизованный  
транспортер  
для автоматической  
поддачи заготовок



Средняя производительность: 4 секунды на 1 изделие

Регулировка длины заготовки



## Автоматические двусторонние станки для обработки длинных заготовок. Серия DEF

**Модельный ряд:** DEF-FA/52 DEF-FA/60TM DEF-FA/76 DEF-FA/90

**Механическая обработка торцевой поверхности трубы** представляет собой незаменимый процесс для получения чистого, ровного, перпендикулярного торца трубы со снятой внешней и внутренней фасками или неглубокой расточки трубы изнутри. Торцовочные станки очень популярны в мебельной, автомобильной и другой промышленности для удаления заусенцев и острых краев. Также станки используются при обработке труб перед сваркой встык. В этом случае сварочный грат заполняет полость внешней фаски и облегчает последующую зачистку трубы.

**Принцип работы фаскосъемных станков** заключается в механической обработке торца трубы тремя режущими пластинами, установленными на вращающемся роторе (торцовочной головке). Один резец производит снятие внешней фаски, второй резец – внутренней, третий обрабатывает торец трубы (делает его ровным, перпендикулярным). Все три резца работают одновременно, что обеспечивает высокую производительность, а также отменную чистоту обработки поверхности из-за отсутствия эффекта биения. Торцовочные головки могут быть и специального исполнения, например, иметь 2 или 4 посадочных места (четвертое посадочное место может быть использовано для установки резца для внутренней расточки трубы вместе со всеми остальными операциями). Угол фаски может быть 30°, 45° или любым другим по требованию заказчика. Также существуют специальные торцовочные головки с установленным в центре сверлом, что при обработке круглого прутка позволяет одновременно со снятием фаски рассверливать отверстие необходимого диаметра.

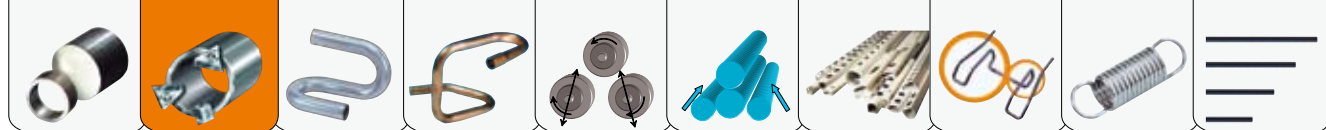
**Станки серии DEF** являются автоматическими двусторонними, т. е. за 1 цикл производится обработка обоих торцов трубы. Подача трубы осуществляется по направляющим склизам (стандартная комплектация), либо с помощью моторизованного транспортера (опция).

### Особенности станков серии DEF:

- Подача заготовки в зону захвата и установки в рабочую зону станка производится по склизам или по автоматическому транспортеру.
- Автоматическая подача заготовки в рабочую зону и обработка двух торцов одновременно.
- Быстрая перенастройка на другую длину обрабатываемых заготовок.
- Точность длины трубы после обработки:  $\pm 0,10$  мм.
- Регулировка и подбор скорости вращения торцовочной головки под определенный материал заготовки при помощи ступенчатой шкивной передачи (стандарт), либо инвертера (опция).

### Технические характеристики станков серии DEF-FA

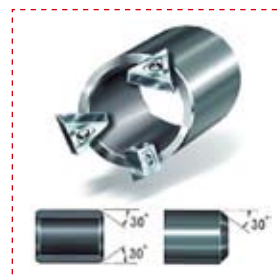
Модель	DEF-FA/52	DEF-FA/60TM	DEF-FA/76	DEF-FA/90
Диаметр трубы, мм	15 – 52	15 – 60	16 – 76	50 – 90
Длина трубы, мм	150 – 1000	1000 – 7500	180 – 1000	300 – 1000
	150 – 1500		180 – 2000	300 – 2000
	150 – 2000		180 – 3000	300 – 3000
Мощность двигателей, л. с.	2 × 2	2 × 2	2 × 3	2 × 3
Вес, кг	1050	1400	1260	2000



Пульт управления с режимами:  
ручной, полуавтоматический,  
автоматический

Стандартная торцовочная  
головка имеет 3 реза:

- внешняя фаска;
- внутренняя фаска;
- торцевание.



Моторизированный  
транспортер  
для автоматической  
подачи заготовок



Средняя  
производительность:  
4 - 5 секунд на 1 изделие

Регулировка длины заготовки



# СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ КАТАЛОГИ группы компаний "Вебер Комеханикс"

WEBER



COMECHANICS



технологии эффективного производства