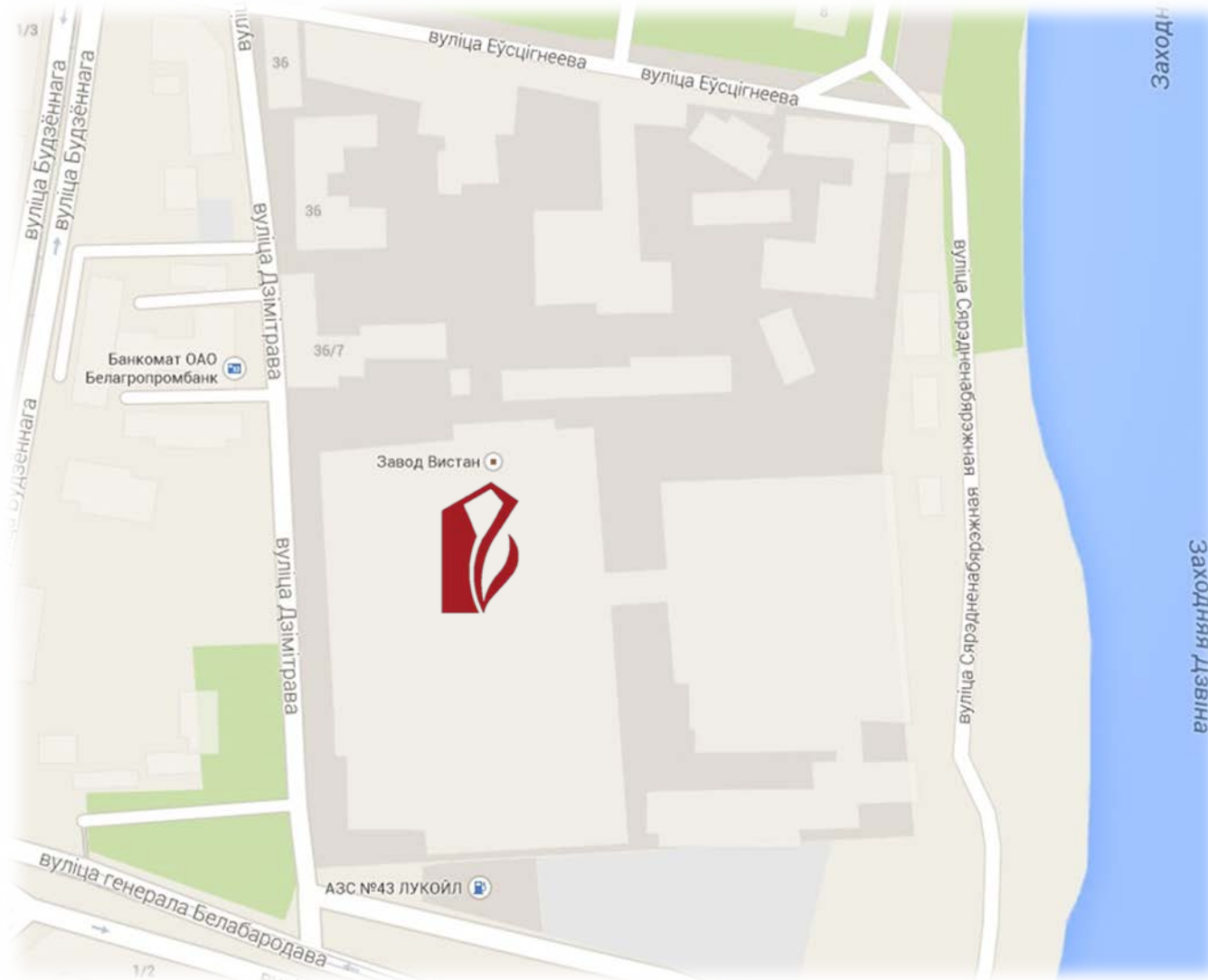


ОАО «ВИСТАН»

Качество и точность нашей продукции Ваш путь к успеху



www.vistan.ru



Республика Беларусь г.Витебск
ул. Димитрова 36/7.

E-mail: info@vistan.ru





- **ОАО «ВИСТАН» - это один из крупнейших производителей обрабатывающих станков в Республике Беларусь.**
- **100-летняя традиция разработки и производства обрабатывающих станков.**
- **Высокий уровень технической оснащённости и организации производства.**
- **Постоянное использование и внедрение последних достижений отечественного и зарубежного станкостроения обеспечивают изготовление конкурентноспособных станков и оборудования.**
- **Передовые исследования и разработки.**



Из истории предприятия

1914 – Организована армейская мастерская.

1918 – Мастерская была преобразована в завод сельхозмашин.

1932 – Становление завода как станкостроительного предприятия.

1999 – В состав завода вошло Витебское СКБ ЗШ и ЗС, что позволило ему более оперативно решить вопросы перспективного проектирования и доводки новой техники.

2002 – реорганизация предприятия путем присоединения к нему РУП «Витебский станкостроительный завод имени Коминтерна» в качестве структурного подразделения. Завод становится крупнейшим производителем станочной продукции в СНГ.

2011 – Республиканское унитарное предприятие РУП «ВИСТАН» переорганизовано в открытое акционерное общество ОАО «ВИСТАН».

2012 – ОАО «ВИСТАН» входит в состав холдинга «БЕЛСТАНКОИНСТРУМЕНТ» управляющей компанией которого является ОАО «МЗОР»

2014 – Завод отмечает 100-летний юбилей производства высококачественной продукции.



Перспективы
“СОЗДАЕМ” ВАШЕ БУДУЩЕЕ

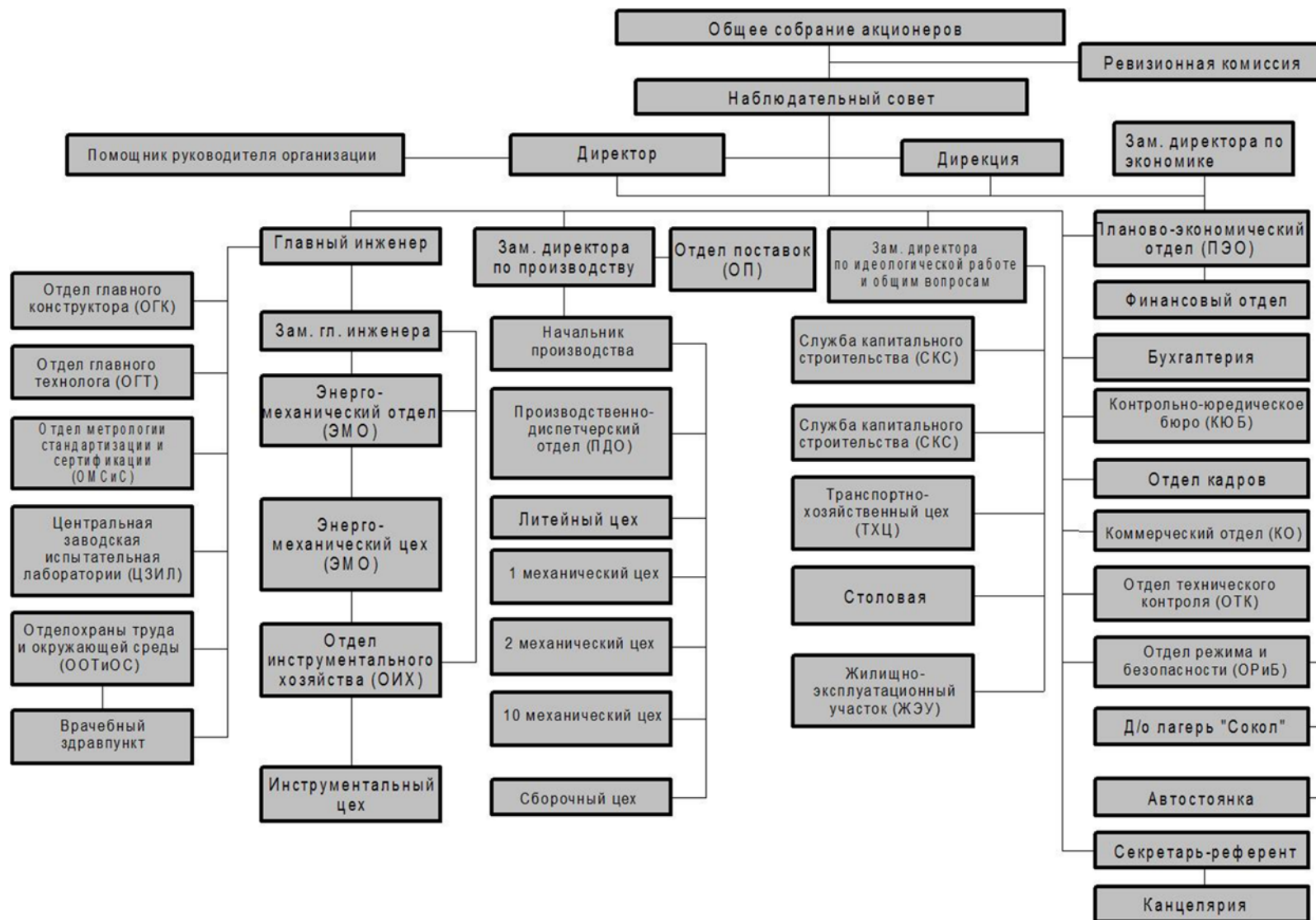


Ценности

- Профессионализм
- Качество
- Инновации



Структурная схема предприятия ОАО «ВИСТАН»



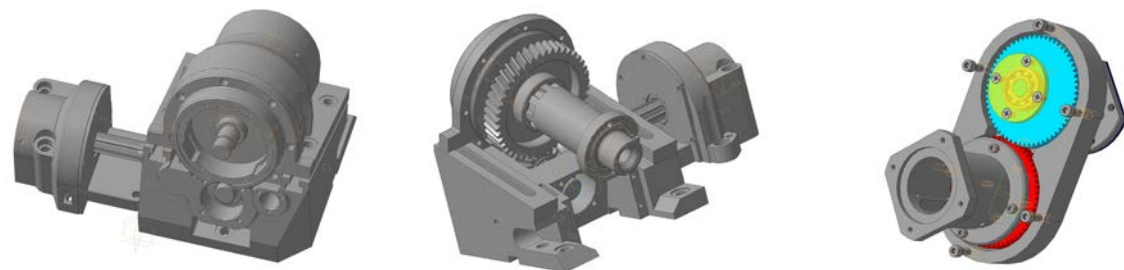
Индивидуальные особенности



- **Высококвалифицированное опытное конструкторское бюро – 34 конструктора.**
- **Современные системы 3D-моделирования.**
- **Инновации в рамках новейших достижений в области обрабатывающих станков.**
- **Унифицированные конструкции обрабатывающих станков**



- Собственный литейный цех
- Современные технологии
- Эффективное производство
- Своя сборка узлов
- Унификация компонентов



Коммерческая деятельность



ОАО «ВИСТАН» поставлял свою продукцию более чем на 2000 предприятий в 25 стран мира.

За последние 5 лет основными потребителями нашей продукции были следующие предприятия:

РБ : РУП «МТЗ», ОАО «МАЗ», РУП «БЕЛАЗ», ПО «Гомсельмаш» и др. (всего более 450 предприятий и организаций).

РФ :ОАО «Красный октябрь», г.Санкт-Петербург; ОАО «Пензадизельмаш», г.Пенза; ЗАО «Тверьвагонкомплект», г. Тверь; ОАО «Пермский моторный завод», г. Пермь ОАО «АВТОВАЗ», г. Тольятти; ООО ТД «Звезда-Стрела», г. Таганрог; ОАО «Пневмостроймашина», г. Екатеринбург и др. (35 пр-й)

Украина: ГП НПКГ «Зоря-Машпроект», г. Николаев; ОАО «Гидросила», г. Кировоград и др. (6 предприятий).

Казахстан: ТООО «Корпорация «Казахмыс», г. Караганда; АО «ТК «КазХром», г. Астана и др. (5 предприятий).

Узбекистан: ОАО «Завод Узбекхиммаш», г. Чирчик; ОАО «Электрохимпром», г. Чирчик.

Латвия: АО «Елгавский маш.завод», г. Елгава; SIA «DITTON CHAIN», г. Даугавпилс; SIA « BALTRATORS», г. Саласпилс.

Вьетнам: «TRADING and Oil Agency JSC», г.Ханой.

Индия «TVS Motors», г.Хосур; «JMT Avto Ltd», г.Джамшедпур; «Zenit FORD», г.Джамшедпур; «Avtek Ltd», г.Харагпур

США: G-B Gear & Machine inc, г.Хьюстон. и др.

Иран: Marpich Bakhtar Co, г.Керманшак; Pars Pangan, г.Тегеран; INDAMIN, г.Тегеран.





- Гарантийное и послегарантийное обслуживание;
- Запасные части;
- Консультации по решению технических проблем;



Производственная программа

- Полуавтоматы круглошлифовальные бесцентровые (BCA-180NC; BCA-183NC; BCA-184NC; BCA-185NC; BCA184KNC).
- Полуавтоматы круглошлифовальные центровые универсальные (BCA-1U52NC; ВШ-152УВИ; BCA-1U52-01NC; ВШ-152УВИ-01; BCA-1R52NC; ВШ-152РВИ).
- Полуавтоматы зубофрезерные (53В30П; 53В30П-10; 53В30П-02; ВСН-332NC; ВСН-332CNC; ВСН-350NC; ВСН-3А50CNC).
- Полуавтоматы зубошлицефрезерные (ВСН-613NC; ВСН-6А13CNC; ВСН-620NC; ВСН-620CNC; ВСН-6А13CNC).
- Полуавтоматы зубодолбежные (ВСН-123NC; ВСН-123CNC; ВСН-150CNC; ВСН-180CNC).
- Обрабатывающий центр сверлильно-фрезерно-расточной (ВСМ-206ВМ13CNC).
- Станки токарно-винторезные (16ВТ20П-21; 16ВТ20П-22; ВСТ-625-21CNC; ВСТ-625-22CNC).
- Зубошевинговальные станки (ВСН-732NC; ВСН-732CNC).
- Полуавтоматы зубофасочные (ВСН-5А50-20; ВСН-5А50-2-20).
- Полуавтомат зубозакругляющий и зубозаостряющий (ВС-80).
- Полуавтомат зубохонинговальный (ВСН-932NC).
- Полуавтомат зубошлифовальный (ВСН-840CNC).
- Полуавтомат рейкофрезерный (ВСН-6РСNC).
- Настольные станки типа «МИНИКИ» (ВСТ-028, ВШ-028; ВСМ-008, КС-8-01; ВСН-12; ВСМ-029).
- Прочие станки (ВШ-041 обдирочно-шлифовальный; ВШ-042 отрезной ножовочный).



Полуавтоматы круглошлифовальные бесцентровые



Полуавтоматы предназначены для шлифования гладких, ступенчатых, конических и фасонных поверхностей типа тел вращения методом врезного или сквозного шлифования. Шлифуются изделия из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов до и после термической обработки, а также изделия из различных неметаллических материалов (текстолита, стекла и др.) при соответствующем подборе абразивного инструмента и материала опорного ножа. Шпиндель шлифовального круга выполнен на гидродинамических подшипниках скольжения. Полуавтоматы оснащены механизмами автоматической правки шлифовального и ведущего кругов и подналадки шлифовальной бабки (за исключением ВСА-180NC). На базе полуавтоматов при оснащении их загрузочно-разгрузочным устройством могут изготавливаться специальные станки-автоматы.

По согласованию с заказчиком полуавтоматы комплектуются программируемыми контроллерами, панелями оператора, и приводами фирм SIEMENS (NC2) и MITSUBISHI (NC3).

Также выпускаются полуавтоматы на релейной схеме управления серии ЗЕ.



Полуавтоматы круглошлифовальные центровые универсальные



Полуавтоматы моделей ВСА-1U52 NC (ВШ- 152УВИ) и ВСА-1R52 NC, (ВШ-152РВИ) предназначены для шлифования поверхностей тел вращения из различных материалов методом врезного и продольного шлифования деталей в центрах и патроне.

На полуавтомате модели ВСА-1U52-01 NC (ВШ-152УВИ-01) дополнительно возможна обработка внутренних поверхностей тел вращения при ручном управлении.

На полуавтомате модели ВСА-1R52-01 NC, (ВШ-152РВИ-01) дополнительно возможна обработка торцевых плоских поверхностей при ручном управлении, а также, внутренней поверхности тел вращения.

Шпиндель шлифовального круга выполнен на гидродинамических подшипниках скольжения. Шпиндель внутришлифовальной бабки выполнен на высокоточных подшипниках качения. Перемещение стола происходит от гидроцилиндра. Станок имеет литую станину и основание.

По согласованию с заказчиком полуавтоматы комплектуются программируемыми контроллерами, панелями оператора и приводами фирм SIEMENS (NC2) и MITSUBISHI (NC3). Полуавтоматы ВШ-152 выпускаются на релейной схеме управления с приводом изделия фирмы TOSHIBA.



Полуавтоматы зубофрезерные



Полуавтомат зубофрезерный универсальный повышенной точности с вертикальной осью изделия для обработки прямозубых и косозубых зубчатых колес и звездочек, червячных колес червячными фрезами методом обката. Полуавтомат имеет компоновку с вертикальной осью изделия и подвижным столом. В шпинделе стола вмонтирован гидроцилиндр Зажима заготовок. С целью использования всей длины режущих кромок червячной фрезы предусмотрено ее периодическое перемещение вдоль оси (шифтинг).

Полуавтомат 53В30П оснащен релейной системой управления.

Полуавтомат 53В30П-02 оснащен программируемым контроллером SIEMENS.

Полуавтомат 53В30П-10 имеет механизм и суппорт тангенциальных подач.

Полуавтомат ВСН-332 NC2 оснащен программируемым контроллером, панелью оператора и приводами SIEMENS.

Полуавтоматы ВСН-332 CNC2 оснащены системой ЧПУ модели Sinumerik 802D и приводами SIEMENS.



Полуавтоматы зубофрезерные



Полуавтомат зубофрезерный BCH-350NC2 предназначен для обработки прямозубых и косозубых зубчатых колес, а также звездочек и червячных колес червячными фрезами методом обката.

Полуавтомат выполнен в вертикальной компоновке с подвижной передней стойкой и неподвижным столом. Работает методом обката червячными модульными фрезами. Осевая подача осуществляется перемещением салазок суппорта по вертикальным направляющим передней стойки. Регулирование частоты вращения шпинделя фрезы, а также величин осевой и радиальной подачи производится бесступенчато асинхронными двигателями или серводвигателями (в зависимости от исполнения), питаемыми от частотных преобразователей.

Характерными особенностями полуавтомата являются высокая статическая и динамическая жесткость за счет рациональной формы направляющих стойки и каретки суппорта, увеличения жесткости основных формоопределяющих узлов. Для использования всей длины режущей кромки червячной фрезы предусмотрено периодическое перемещение вдоль оси (шифтинг). Полуавтомат имеет централизованную систему смазки.



Полуавтоматы зубошлицефрезерные



Полуавтомат зубошлицефрезерный повышенной точности с горизонтальной осью изделия предназначен для нарезания шлицевых валов, цилиндрических прямозубых и косозубых колес, а также червячных колес червячными фрезами методом обката.

Полуавтомат BCH-6A13CNC25-10 предназначен для нарезания червяков и ходовых винтов дисковыми фрезами.

С целью повышения стойкости червячной фрезы за счет использования режущих кромок по всей длине она периодически перемещается в осевом направлении (шифтинг).

Полуавтоматы BCH-613NC и BCH-620NC оснащены панелью оператора, программным контроллером и приводами SIEMENS.

Полуавтоматы BCH-613CNC, BCH-6A13 CNC и BCH-620CNC оснащены системой ЧПУ SIEMENS «SINUMERIK-840D» и имеют развязанные кинематические цепи.

На полуавтоматы BCH-6A13CNC25-10 устанавливаются дисковые фрезы диаметром от 130 до 230 мм и наибольшей толщины 60 мм.



Полуавтоматы зубодолбежные



Вертикальный зубодолбежный полуавтомат предназначен для обработки прямозубых цилиндрических зубчатых колес наружного и внутреннего зацепления методом обката. Полуавтомат имеет компоновку с вертикальной осью изделия и подвижным столом для изменения межцентрового расстояния.

Управление циклом работы полуавтомата осуществляется при помощи программируемого контроллера.

Полуавтомат BCH-123NC2 оснащен панелью оператора, программным контроллером и приводами SIEMENS.



Полуавтоматы зубодолбежные



Полуавтомат (ВСН-150NC2, ВСН-180CNC2) предназначен для нарезания прямых цилиндрических зубчатых колес наружного и внутреннего зацепления дисковыми долбяками методом обката.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку. Отвод инструмента от обрабатываемой заготовки при холостом ходе осуществляется инструментом.

На полуавтомате возможна обработка в один, два и три прохода с изменением режимов резания на каждом проходе. Обработка осуществляется по полуавтоматическому циклу. Во время холостого хода может осуществляться отвод инструмента от детали под углом за счет смещения стойки в поперечном направлении.

Управление циклом работы полуавтомата осуществляется при помощи программируемого контроллера SIEMENS.

Полуавтоматы оснащены панелью оператора и приводами SIEMENS и имеет развязанные кинематические цепи.



Обработка центр сверлильно-фрезерно-расточной



Полуавтомат VCM-206BM-13CNC2 предназначен для комплексной обработки корпусных деталей средних размеров с разных сторон без переустановок по заданной программе.

На станке можно производить получистовое и чистовое фрезерование плоскостей, пазов и криволинейных поверхностей фрезами различных типов, а также растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками в деталях из чугуна, стали, цветных металлов и пластмасс.

Управление станка осуществляется от системы ЧПУ SINUMERIK 840D фирмы SIEMENS.

На станке программируются координатные перемещения стола и шпиндельной головки, скорости этих перемещений, частота вращения шпинделя, смена инструмента, выбор коррекции на диаметр и длину инструмента.

Рабочая зона станка защищена специальной защитой.

Станок оснащен устройством термостабилизации шпинделя.

Класс точности станка - В.



Станки токарно-винторезные универсальные



Станок повышенной точности 16BT20П предназначен для выполнения разнообразных токарных работ и нарезания метрической, дюймовой и питчевой резьбы.

Особенности конструкции: литая станина и основание, автоматическая централизованная смазка, пневматическое устройство для легкого перемещения задней бабки, электромагнитная муфта аварийного останова, опережающая смазка механизмов, закаленные направляющие, высокоточный шпиндель с отверстием 55 мм.



Станки токарные с ЧПУ



Станок предназначен для токарной обработки в полу-автоматическом режиме наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности. Станки выпускаются с межцентровыми расстояниями (МЦР): 1000мм-ВСТ-625-21CNC2 и 1500мм-ВСТ-625-22CNC2.

Высокопрочная станина, выполненная литьем из чугуна с термообработанными шлифованными направляющими, обеспечивают длительный срок службы и повышенную точность обработки.

Привод главного движения, включающий главный двигатель 12 кВт, шпиндельную бабку с тремя диапазонами частот вращения обеспечивают наибольший крутящий момент на шпинделе до 1000 нм.

Высокоточный шпиндель с отверстием 82 мм, позволяющий обрабатывать детали из пруткового материала.

Станок оснащен системой ЧПУ SINUMERIC 802D фирмы SIEMENS.

Автоматический выбор диапазона частот вращения шпинделя по программе.

Следящие привода подачи с обратной связью Simodrive 611UE фирмы SIEMENS.

Обработка в ручном и в автоматическом режиме с поддержкой системы ЧПУ, работающей на основе постоянных циклов.



Полуавтоматы зубошевинговальные



Полуавтомат предназначен для чистовой обработки шевером (после зубофрезерования или зубодолбления и снятия фасок на торцах зубьев) незакаленных прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых колес, а также зубчатых колес с бочкообразной и конической формой зуба методом продольной, диагональной, поперечной и врезной подачи. Полуавтомат имеет компоновку с горизонтальной осью изделия.

Полуавтомат BC-E02B-02 оснащен релейной схемой управления, механизированным приводом радиального вращения, электроприводом SIEMENS.

Полуавтомат BCH-732 NC2 оснащен панелью оператора, программным контролером и приводами SIEMENS.

Полуавтомат BCH-732 CNC2 оснащен системой ЧПУ SINUMERIK 802D, электроприводами и другим электрооборудованием SIEMENS и имеет синхронные электронные кинематические связи для получения бочкообразных и конусных зубьев вместо механических.



Полуавтоматы зубофасочные



Полуавтомат ВС-500 предназначен для удаления заусенцев и снятия фасок одновитковыми червячными фрезами (фреза-улитка) на одном или двух торцах незакалённых прямозубых и косозубых цилиндрических колёс, а также конических колёс с круговыми зубьями в условиях всех типов производств.

Полуавтомат предназначен для удаления заусенцев и снятия фасок одновитковыми червячными фрезами (фреза-улитка) на одном или двух торцах незакалённых прямозубых и косозубых цилиндрических колёс, а также конических колёс с круговыми зубьями в условиях всех типов производств.



Полуавтоматы зубофасочные



Полуавтомат предназначен для снятия заусенцев и образования фасок по контуру зубьев прямозубых и косозубых зубчатых колес с наружным и внутренним зацеплением, конических, прямозубых и косозубых колес, вал-шестерен, червячных колес и звездочек абразивным кругом.

Полуавтоматы изготавливаются в следующих исполнениях:

ВСН-550 - с одним шпинделем для снятия фасок с одного торца.

ВСН-550-2 - с двумя шпинделями для снятия фасок с двух торцов изделия одновременно.



Полуавтомат зубозакругляющий и зубозаостряющий



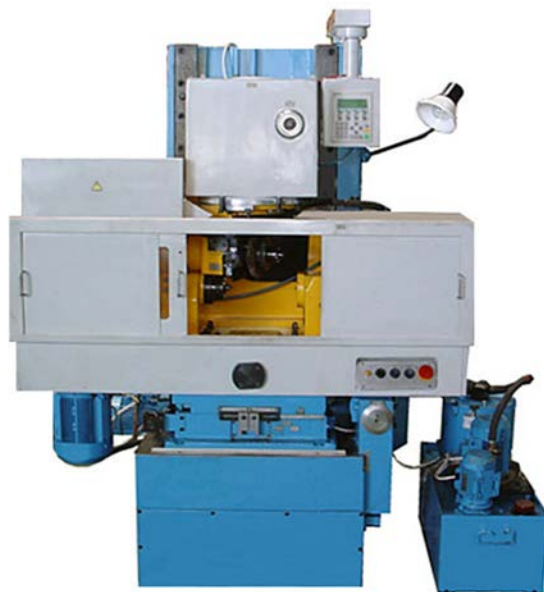
Полуавтомат зубозакругляющий ВС-80 предназначен для закругления торцов, снятие фасок и заострение торцов зубьев цилиндрических зубчатых колёс наружного и внутреннего зацепления специальными фасонными пальцевыми фрезами.

Вид обработки (закругление, снятие фасок или заострение) достигается установкой кулака, предназначенного для конкретного вида обработки. Станок в стандартном исполнении комплектуется кулаком для закругления торцов зубьев. По специальному заказу поставляется кулак для снятия фасок на прямозубых цилиндрических колесах наружного и внутреннего зацепления, для заострения, рассчитанные под конкретную деталь.

По требованию Заказчика полуавтомат может быть использован для обработки валов-шестерен, для чего на полуавтомате устанавливается кронштейн с опорой для верхней части обрабатываемого вала и поджимаемого при помощи гидроцилиндра, а внутри шпинделя изделия устанавливается инструментальный центр.



Полуавтомат зубохонинговальный



Полуавтомат BSH-932NC2 предназначен для чистовой обработки закалённых коротких шлицевых валов, прямозубых и косозубых цилиндрических колёс абразивными и алмазными зубчатыми хонами по методу обката с развязанной кинематической цепью при использовании продольной и диагональной подачи.

Зубохонингование на станке может производиться при радиальном и окружном нагружении как по безреверсному методу, так и с реверсом вращения изделия и хона, что обеспечивает улучшение чистоты поверхности после термообработки и снижение уровня шума.

Предусмотрена возможность обработки зубчатых колес с бочкообразной формой зубов.

Полуавтомат оснащен программным контроллером и приводами фирмы SIEMENS.



Полуавтомат зубошлифовальный



Зубошлифовальный полуавтомат с синхронными электронными кинематическими связями мод. BCH-840CNC25 предназначен для обработки прямозубых и косозубых цилиндрических зубчатых колес, шлицевых валов методом обката и единичного деления в условиях единичного и серийного производства.

Программно-математическое обеспечение позволяет управлять полуавтоматом в диалоговом режиме с обеспечением многопроходного цикла обработки с тангенциальной, радиальной и осевой подачами.

Полуавтомат с пятью одновременно управляемыми осями оснащен системой ЧПУ модели Sinumerik 840D и приводами фирмы SIEMENS.



Настольные станки типа «МИНИКИ»



Станок универсальный настольный ВСМ-029 предназначен для выполнения фрезерных и сверлильных работ по металлу, пластмассе. Для индивидуальных потребителей, связанных с обработкой металла и других материалов.

Относительно большой крестовый стол со шлифованными регулируемыми направляющими типа "ласточкин хвост".

Установка пиноли на врезание и на глубину с помощью штурвала для сверление и по лимбу маховиком при фрезеровании.

Изменение числа оборотов перекидным клиновым ремнем.

Регулируемые упоры глубины сверления и перемещения стола.

Вертикальная шпиндельная бабка, поворачиваемая на 90 по часовой и на 45 против часовой стрелки.

Настенный навесной электрошкаф с устройством защитного отключения, обеспечивающего безопасность.





Ножовочно-отрезной станок ВШ-042 предназначен для холодной резки металла. Резка может производиться как в плоскости, перпендикулярной к оси заготовки, так и под углом до 45° .

Точное резание: стабильная конструкция устраняет увод ножовочного полотна.

Конструкция основания позволяет устанавливать пильную раму и производить резание под углом до 45° .

Станок оснащен тисками со сменными губками, позволяющими производить резание металла разного сортамента: круглого, квадратного, прямоугольного.

Привод движения пильной рамы от электродвигателя.

Подъем и опускание пильной рамы от гидропривода.



Прочие станки



ВШ-041 предназначен для заточки простых инструментов, выполнения слесарных работ и обдирки небольших литых, сварных заготовок. Станок имеет литую станину.

В станке применен двигатель – шпиндель.



Дополнительная производственная программа

- Специальные принадлежности и запасные части для обрабатывающих станков.
- Проектирование и производство технологических приспособлений.
- Производство моделей для литейного производства из дерева, металла и эпоксиды по чертежам и требованиям заказчика.
- Производство и сборка станочных узлов под заказ.
- Производство и сборка сельскохозяйственных агрегатов.



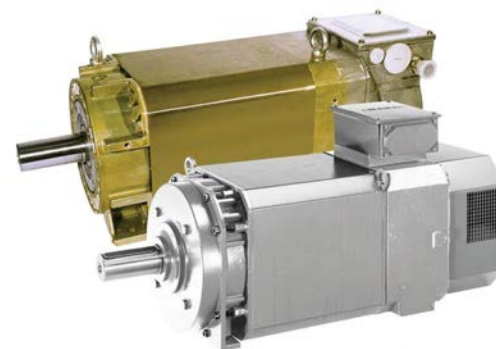
Промышленные отрасли деятельности наших заказчиков

- Автомобильная промышленность
- Энергетическая промышленность
- Авиационная промышленность
- Производство сельскохозяйственных машин
- Производство форм и инструментов
- Горнодобывающая промышленность
- Гидравлика и арматура
- Общее машиностроение



Ведущие поставщики станочных компонентов

- ЧПУ: SIEMENS, Mitsubishi
- Приспособления: ОАО «БелТопаз»
- Линейные направляющие: Rexroth-Star; Hiwin, IKO
- Шариковые винты: МИКРОН, KSK Kurim
- Двигатели: SIEMENS, ОАО «Могилевский з-д Электродвигатель»
- Гидравлика: Rexroth, ООО «Бел Си-ГПА»
- Подшипники: NKS, SKF, FAG, ОАО «МПЗ»
- Редуктора: ООО «Ситек-Комплект»
- Трансформаторы: ОАО «МЭТЗ» им. Козлова
- Дизайн: ОАО «ВИСТАН»



Контактные данные

Республика Беларусь, 210627, г. Витебск,
ул. Димитрова, 36/7

E-mail: vistan@list.ru, info@vistan.ru



www.vistan.ru

WWW



ВИСТАН



Тел.: (+375-212) 60-86-16, 60-86-15
Моб. (+375-29) 637-03-49

