





### ► О компании

Слоган компании: «Только самый быстрый победит».

Эталонными показателями оборудования STAMA являются точность, мощность, стабильность и производительность. На оборудовании STAMA возможна обработка прутка любого сечения из любого материала.

При производстве деталей с использованием оборудования STAMA экономится до 42 % (токарные центры) до 70 % (фрезерно-токарные центры) времени изготовления детали по сравнению с использованием станков других производителей. Обрабатывающие токарные центры STAMA демонстрируют самую низкую стоимость капиталовложения в расчете на деталь (75 % от среднерыночного показателя).



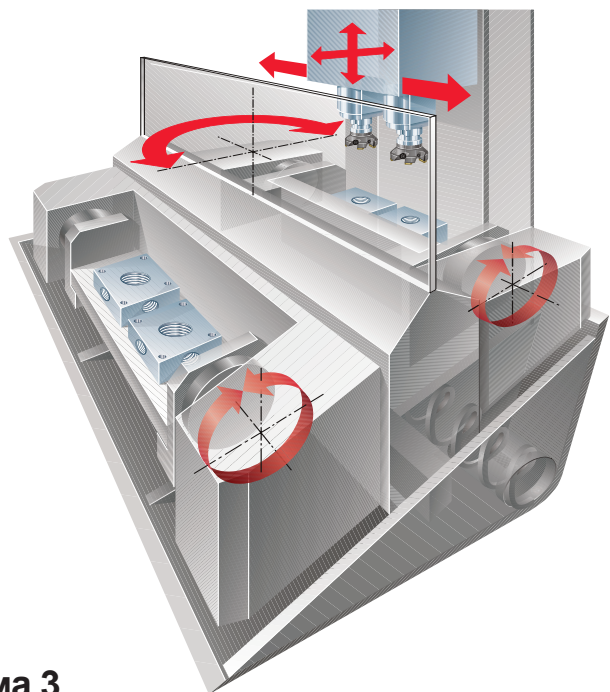
## ► О компании в цифрах и фактах

- 397 специалистов
- 40,8 лет средний возраст работников
- 13,5 лет средний стаж работников на предприятии
- 17 500 м2 производственная площадь предприятия
- 100 000 000 евро составил оборот компании в 2012 году
- 36 % от объема произведенного оборудования компании идет в производственные цеха Bosch
- 1938 год основания компании
- 1975 STAMA представляет свой первый вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ MC315 на выставке ЕМО в Париже
- 1997 STAMA выпускает первый центр с ЧПУ для полной обработки прутка
- 2001 STAMA объединяет вертикальную фрезерную обработку с токарной в одном станке. Такая технология позволяет компании выйти на рынки для производства изделий для медицины, инструментального производства и автомобилестроения
- 2008 год получение сертификата ISO 9001
- 2008 год STAMA входит в Топ 100 предприятий Германии
- 2011 год STAMA официально получает статус предпочтительного поставщика корпорации Bosch
- 2012 год STAMA снова входит в Топ 100 предприятий Германии

## ► Награды и сертификаты



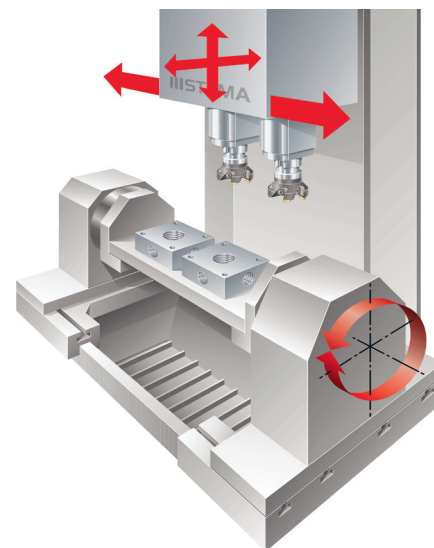
## ► Основные принципиальные схемы конструкций станков



### ► Система 3

- Станки с поворотным столом 180° и с разделением рабочей зоны и зоны загрузки.
- Габариты поворотного стола задуманы на концепцию «2 плюс 4», что означает, что при обработке двумя шпинделями четырех деталей издержки в расчете на единицу продукции уменьшаются на 30 % по сравнению с обработкой одним шпинделем.
- Возможность работы с одним, двумя и четырьмя шпинделями.

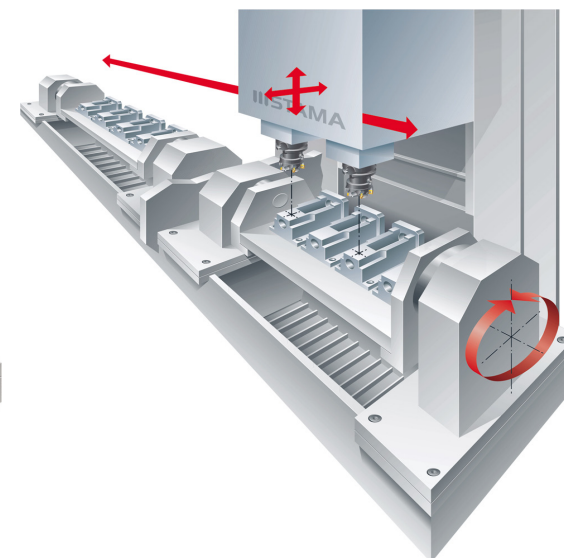
С одной рабочей зоной (компактная серия)



### ► Система 5

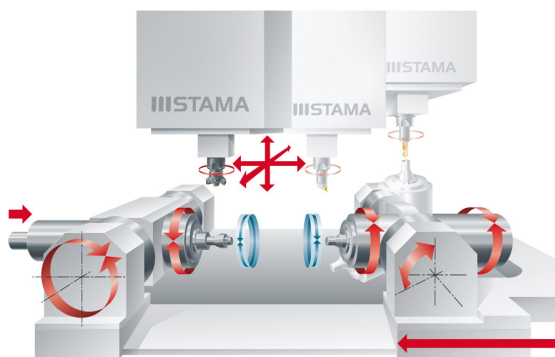
- Станки со стационарным столом и с перемещением по оси X от 520 до 1000 мм (компактная серия) и от 2200 до 3400 мм (с двумя рабочими зонами).
- Концепция «2 плюс 4» для больших расстояний между шпинделями (460/ 600 мм) лучше всего реализуется с помощью двух рабочих зон, расположенных рядом.
- Возможность работы с одним, двумя и четырьмя шпинделями.

С двумя рабочими зонами

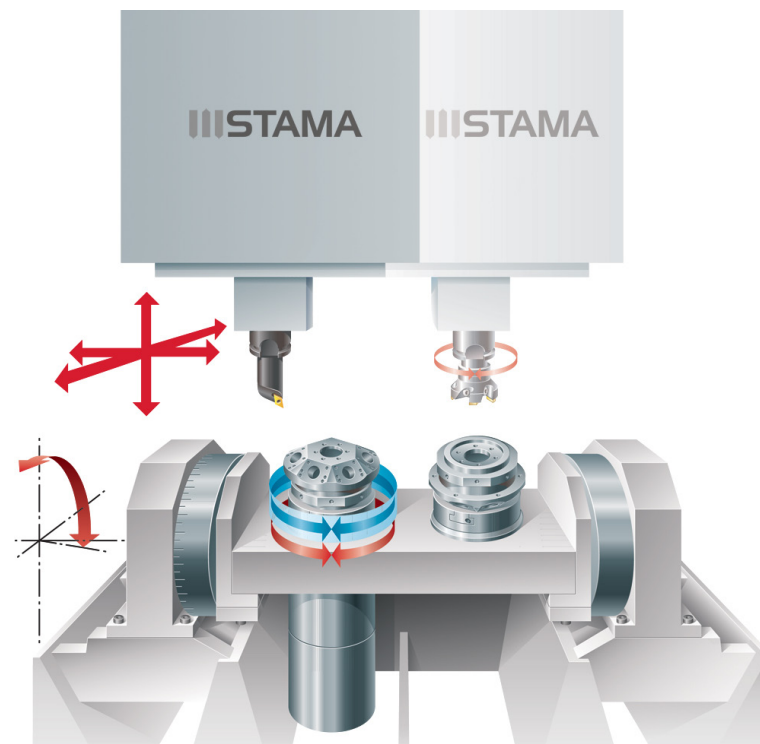
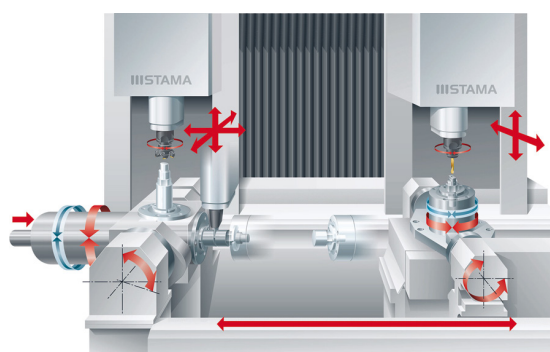


## ► Основные принципиальные схемы конструкций станков

С одним инструментальным шпинделем



С двумя инструментальными шпинделями



### ► Система 7

- Станки, предназначенные для комплексной обработки прутка или штучной заготовки с наличием протившпинделя.
- Минимальное время переналадки за счет применения цангового патрона.
- Высококачественная комплексная 5-осевая обработка максимум за 2 установка.
- Возможность интеграции операций фрезерования, сверления, точения и др.
- Возможность работы с одним, двумя и четырьмя шпинделями.

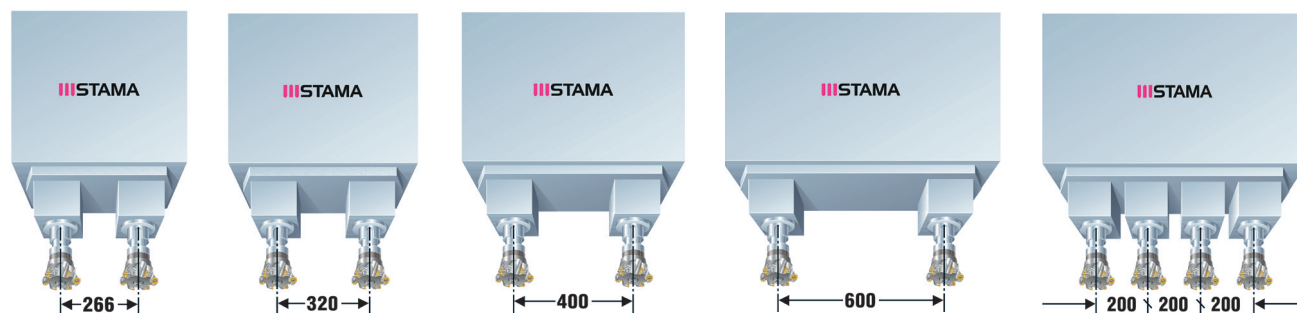
### ► Система 8

- Станки, предназначенные для комплексной обработки заготовки в патроне или специальном приспособлении.
- Возможность интеграции операций фрезерования, шлифования, лазерной обработки и др.
- Возможность работы с одним, двумя и четырьмя шпинделями.

## ► Конструктивные особенности



Вместительные инструментальные магазины (до 180 шт.) находятся за пределами рабочей зоны и защищены от попадания стружки и СОЖ



Возможные расстояния между шпинделями

### Инструментальный магазин с интеллектуальной системой инструментообеспечения

Программа навигации по инструментам STAMA Tool-Navigation сортирует инструменты в том порядке, в котором они понадобятся в процессе выполнения программы. Такая сортировка обеспечивает минимальное время смены инструмента «от стружки до стружки». При этом пользователь может помещать инструменты в магазин в произвольном порядке, что особенно важно при полном переоснащении станка. Система интеллектуального управления инструментом, а также инструментальный магазин с очень высокой производственной мощностью лежат в основе экономичной и высококачественной комплексной обработки.

### Автоматизация процесса загрузки/разгрузки

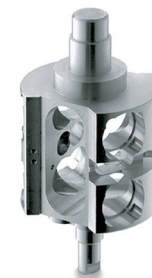
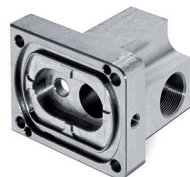
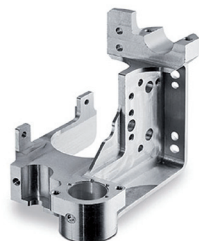
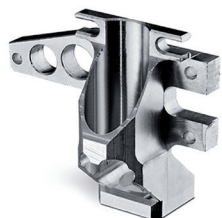
Преимуществом интегрированной автоматизации являются компактность, небольшие затраты на капитальные вложения. Использование специальных зажимных приспособлений или же интегрированного портального загрузочного устройства для загрузки и разгрузки деталей позволяет гибко и без больших затрат автоматизировать процесс обработки целых семейств деталей. Использование внешнего портального загрузочного устройства или робота является также эффективным способом автоматизации при необходимости создания целого автоматизированного комплекса с использованием двух и более обрабатывающих центров.

## ▶ Референц-лист





► Реализованные проекты под ключ



► Автомобилестроение

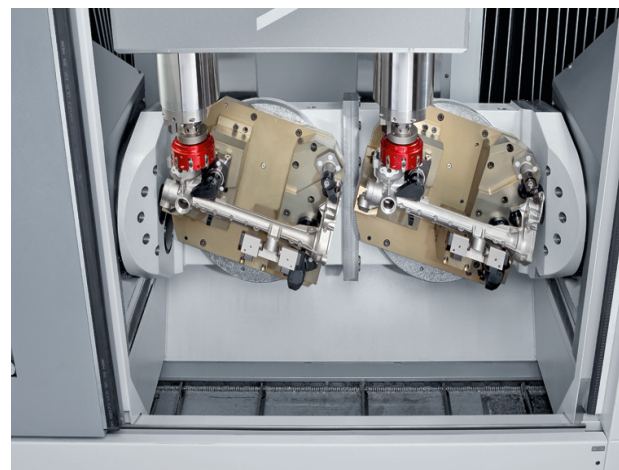
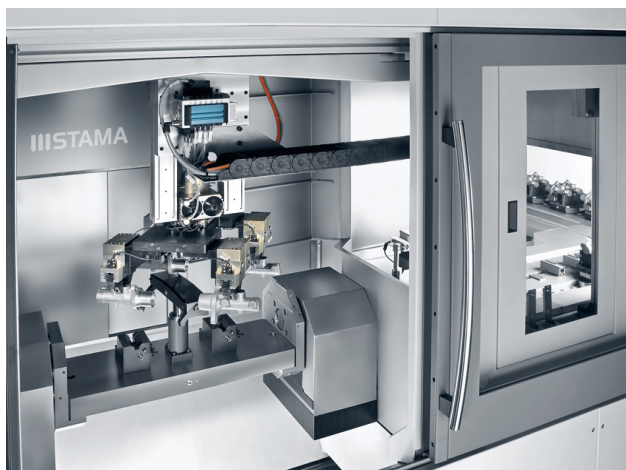
► Высокоточное машиностроение

► Компоненты гидравлики и пневматики

► Медицина

► Инструментальная оснастка

## ► Реализованные проекты под ключ



## ► Контакты

**Бесплатный звонок по России**

**8-800-250-54-56**

**[www.deg.ru](http://www.deg.ru)**

### **DEG Москва**

г. Москва, 2-я ул. Энтузиастов, д. 3, стр. 1

+7 (495) 223-54-54, [info@deg.ru](mailto:info@deg.ru)

### **DEG Санкт-Петербург**

г. Санкт-Петербург, пр. Энергетиков, д. 10, литер А, офис 314

+7 (812) 313-50-10, [spb@deg.ru](mailto:spb@deg.ru)

### **DEG Саратов**

г. Саратов, ул. Зарубина, д. 124/130, офис №17

+7 (8452) 43-78-24, [south-east@deg.ru](mailto:south-east@deg.ru)