



производитель высокоточного фрезерного  
оборудования на территории РБ

Министерство международных и  
внешнеэкономических связей  
Свердловской области  
27.02.2024  
Вх.№ 483

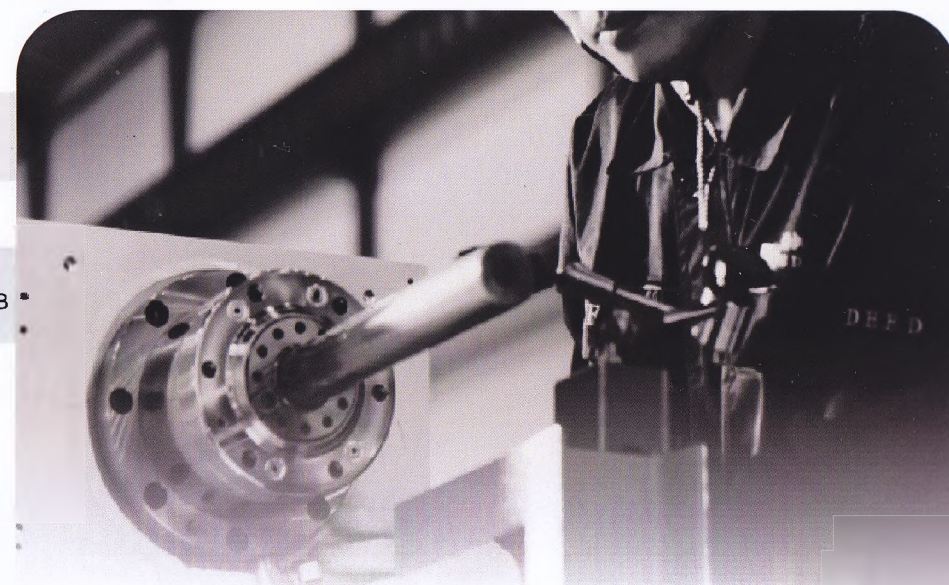
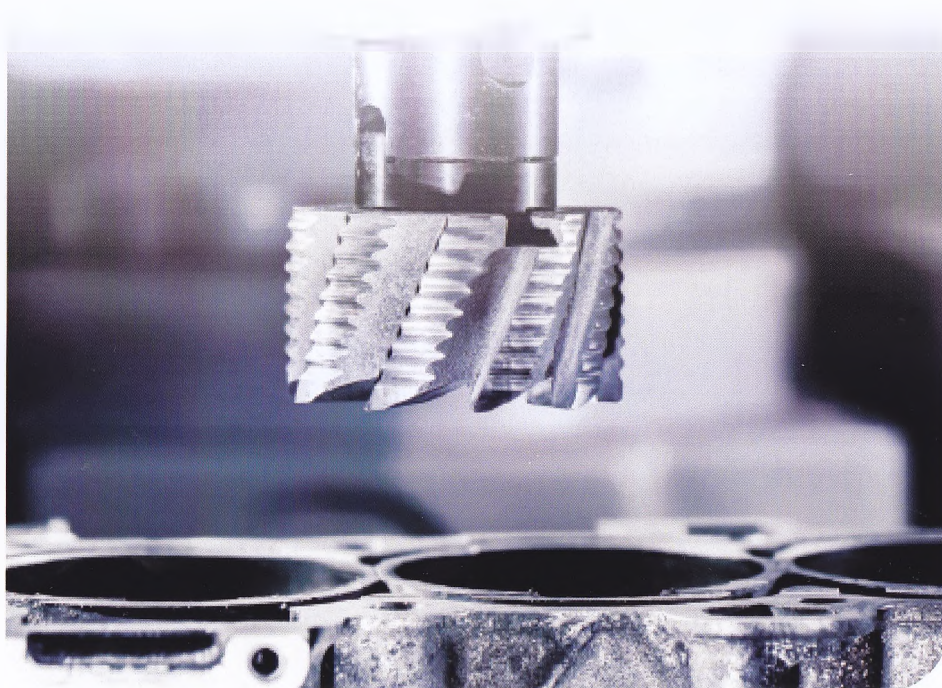
# КОМПАНИЯ «РОНТЕК МАШИН ТУЛС»



Высокотехнологичное машиностроительное производство



Разработка и производство высокоточных обрабатывающих центров



В результате, мы предлагаем нашим клиентам **готовые и самые высокотехнологичные решения по металлообработке**





# ПАРТНЕРЫ SHANDONG DEED PRECISIO MACHINE TOOL



**Производство** организовано **с помощью и под контролем** компании **«Shandong DEED Precision Machine Tool»**, что даёт полную уверенность в высоком качестве выпускаемой продукции, в том числе высокоточных вертикальных и порталных обрабатывающих центров.

**Компания Shandong DEED Precision Machine Tool** является одним **крупнейших высокотехнологичных машиностроительных предприятий Китая**, специализирующимся на производстве высокоточных фрезерных обрабатывающих станков по металлу.

**В 2014 году подписано двухстороннее стратегическое соглашение о сотрудничестве между «DEED» и «Horst Rottler Maschinenbau GmbH»**, одним из лидеров в производстве обрабатывающих центров в Германии, позволило достигнуть высочайших показателей точности и надёжности совместно выпускаемой продукции.



# НАША ИСТОРИЯ





# ПРЕИМУЩЕСТВА



## Развитие технологий производства оборудования

- Тесное сотрудничество с ведущими производителями ЧПУ для разработки индивидуальных решений наших станков.
- Применение немецкой технологии современного ультра высокопрочного бетона (UHPC).
- Сотрудничество с высокотехнологичным предприятием Китая.
- Склад запчастей для оперативного сервиса.



## Высокое качество работы на всех этапах

- Оказание индивидуальных и комплексных инженеринговых услуг.
- Разработка автоматизированных производственных линий для задач любой сложности.
- Оперативное и качественное гарантийное и послегарантийное обслуживание.
- Подбор индивидуальных решений для производства клиента (инструмент и оснастка).



## Широкий спектр продукции и предоставляемых услуг

- Строгий контроль процесса проектирования и производства станков.
- Высокий уровень работы специалистов на каждом этапе производства.
- Стремительно развивающаяся компания.
- Широко развитая дилерская сеть.

## ПРОДУКЦИЯ

Мы предлагаем такие обрабатывающие центры как:



**Вертикальные** - высокоточное фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьбы



**Портальные** - растачивание, зенкерование, фрезерование, сверление, нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей



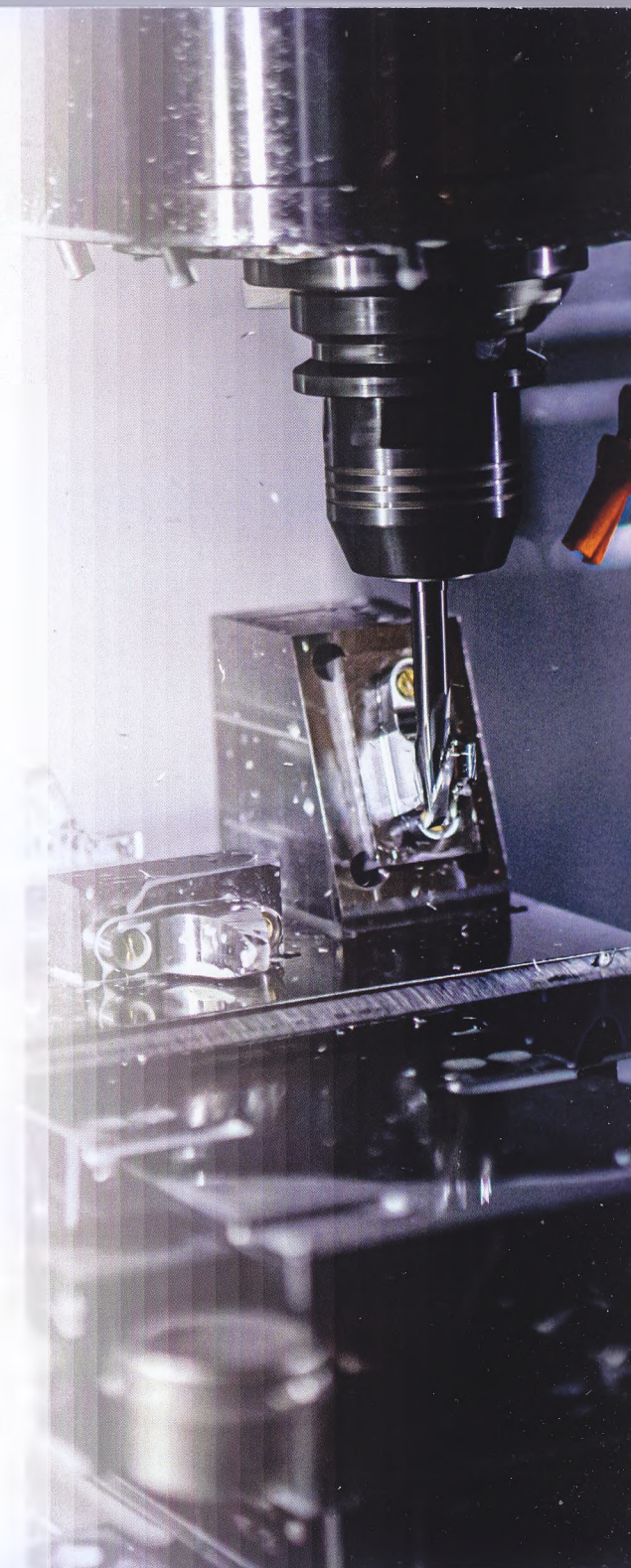
**Горизонтальные** - точение и растачивание, фрезерование, сверление, нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей



**Токарные** - точение и растачивание, фрезерование, зенкирование, сверление, нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей



**Пятиосевые** - точение и растачивание, фрезерование, зенкирование, сверление, нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей и деталей со сложной поверхностью с пяти сторон

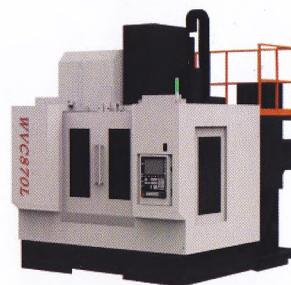




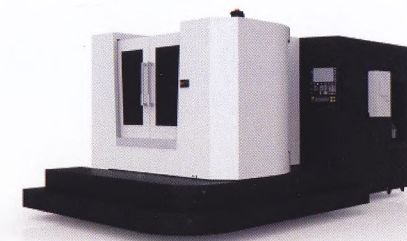
# ПРОДУКЦИЯ



GMC / GL



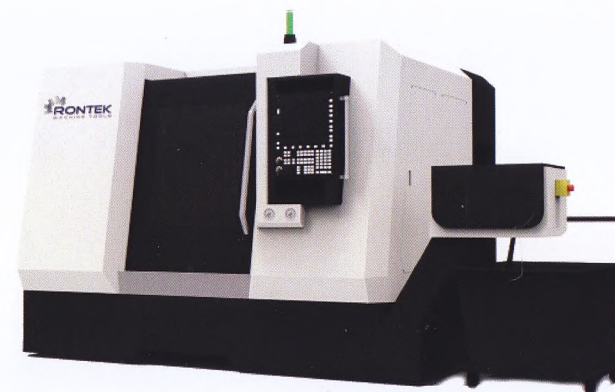
WVC / VB



HMC



VMC



HTC

80% МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ОХВАТЫВАЕТ ЭТИ ДВЕ СЕРИИ

# СЕРИЯ VMC 60B / VMC 40C

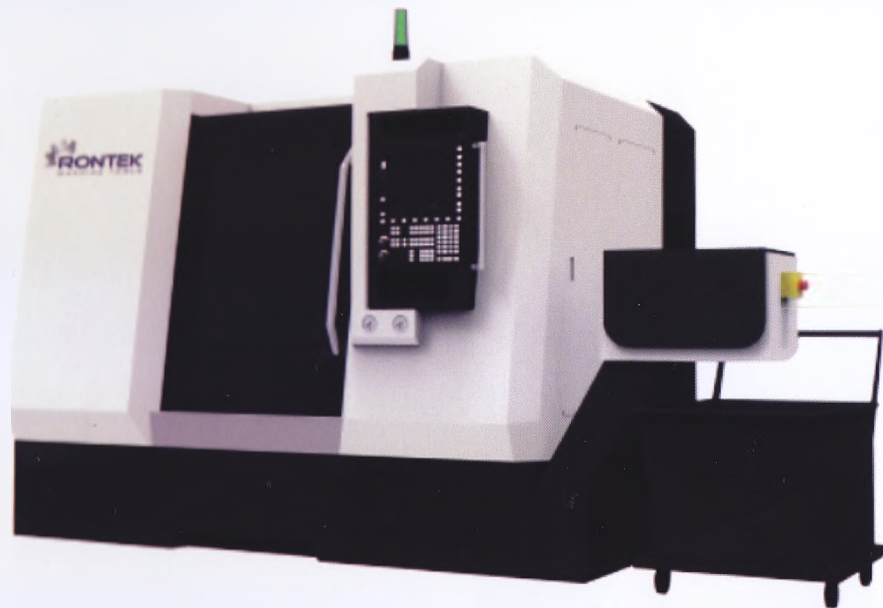


## Технические параметры Technical Specifications

			VMC 60B	VMC40C
Перемещение Travel	Ось X X axis	мм	1100	600
	Ось Y Y axis	мм	600	460
	Ось Z Z axis	мм	600	510
	Расстояние от носа шпинделя до стола (BT40) Distance from spindle nose to table surface (BT40)	мм	150-750	150-660
Рабочий стол Table	Размер рабочего стола Size	мм	1200 x 600	600 x 400
	Максимальная нагрузка на стол Maximum load	кг	1000	300
Шпиндель Spindle	Тип шпинделя Spindle type		Прямой привод	Прямой привод
	Конус шпинделя Spindle taper		BT40/BBT40	BT40
	Скорость вращения шпинделя Standard spindle speed	об/мин	10000 / 12000 / 15000	12000
	Мощность главного мотора (непрерывный / макс.) Main motor power (continuous / max.)	кВт	11/18.5 (11/18.5; 9/15)	7.5/11
	Крутящий момент шпинделя (непрерывный) Spindle torque (continuous)	Н.м	52.5/118 (70/117.8; 55/115)	35.8/70
Подача Feedrate	Холостой ход Rapid traverse	м/мин	40/40/32	36/36/32
Точность 20±0.5°C	Точность позиционирования Location Precision	мм	0.006	0.006
	Повторяемость Repeated Location Precision	мм	0.004	0.004
АСИ Tool Magazine	Тип магазина Tool magazine type		Дисковый	Дисковый
	Емкость магазина Tool magazine capacity	шт	24 (30)*	24
	Диаметр инструмента (постоянно / без инструментов) Tool size (full / unfull)	мм	BT40/BBT40: Ø 78 / 150	BT40: Ø 78 / 150
	Длина инструмента Tool length	мм	300	300
	Вес инструмента Tool weight	кг	8	8
Габариты и масса Dimensions & Weight	Габариты станка (Д x Ш) (не включая конвейер) Machine dimensions	мм	3500 x 3400	1900 x 1800
	Высота станка Machine height	мм	3200	2420
	Масса станка Machine weight	кг	8000	6000
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS/HNC	FANUC/SIEMENS/HNC



# СЕРИЯ HTC 550M / HTC 650

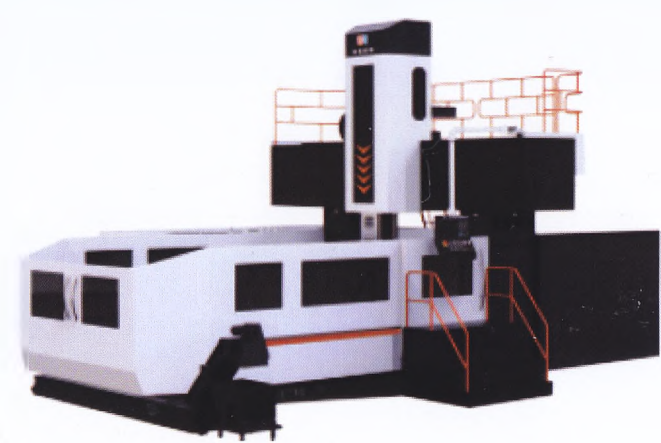
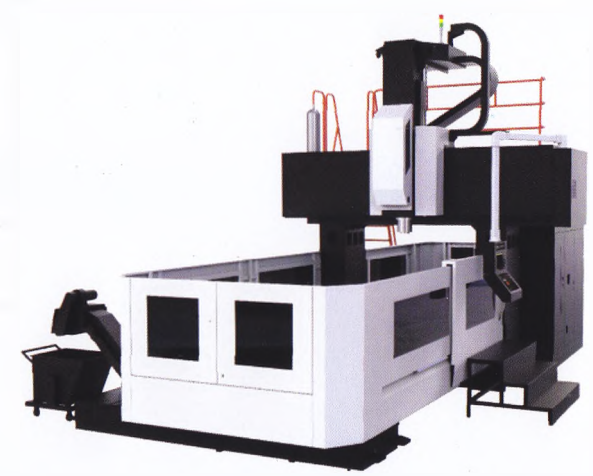


Технические параметры Technical Specifications		H520	HTC 650
Система ЧПУ CNC System		Fanuc Oi TF Plus (Тип 5) / (Тип 1)*	
Диаметр над станиной Swival diameter	мм	Ø520	Ø700
Диаметр обработки Cutting diameter	мм	Ø320	Ø630
Длина точения Turning length	мм	600	650
<b>Перемещение Travel</b>			
Перемещение по оси X Travel on axis X	мм	200	330
Перемещение по оси Z Travel on axis Z	мм	650	790
Перемещение по оси Y Travel on axis Y	мм	-	-
X/Z Скорость перемещений Rapid travel on axes X/Y	м/мин	30/30	16/16
Точность позиционирования X/Z positioning accuracy on axes X/Y	мм	0.005/0.005	0.012
<b>Шпиндель Spindle</b>			
Привод шпинделя Spindle drive		Ремень	
Макс. скорость вращения шпинделя Max. spindle speed	об/мин	4500	1800
Мощность главного двигателя Main motor power	кВт	11/15	18.5/22
Макс. крутящий момент Max. spindle torque	Нм	186	350
Конус шпинделя Spindle taper		A2-6 (A2-8)*	A2-11
Патрон Chuck		8" (10")*	12" (15")*
Отверстие для прутка Spindle bar capacity	мм	Ø50	Ø85
<b>Противошпиндель Sub spindle</b>			
Макс. скорость вращения Max. speed spindle	об/мин	-	-
Патрон Chuck		-	-
Отверстие прутка Spindle bar capacity	мм	-	-
<b>Задняя бабка Tailstock</b>			
Ход пиноли Quil travel	мм	100	100
Тип Type		MK5	MK6
<b>Револьверная головка Tool turret</b>			
Револьверная головка Tool number	шт	12	8 (12)*
Макс. диаметр инструмента Max. tool diameter	мм	Ø40	Ø50
Размер инструмента Tool size	мм	25x25	25x25
Крепление инструмента Tool attachment		-	(BMT65/75)*
Вращение инструмента Tool rotation	об/мин	-	(3000)*

**Технические параметры Technical Specifications**

			<b>GMC24</b>	<b>G42L</b>
Перемещение Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	2400	4200
	Ось X X axis	мм	3000/3500/4000/4500	10500/12500/14500
	Ось Y Y axis	мм	3000	4300 (4800)
	Ось Z Z axis	мм	850	1250 (1500)
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1050	200-1450 (200-1700)
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	1800	3500
	T-пазы T-slot	мм	22	28
	Нагрузка на стол Load bearing	т	15/13/17/18	36
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving From		Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer	Прямой привод+Редуктор Direct Drive+Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	8000	4500
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	22/26	30/37
	Крутящий момент шпинделя Spindle torque	Н.м	560/660	996,4/1228
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	400x400	500x450
Скорость подачи Feeding Speed	Холодной ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	16/16/16	8/10/10
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	8	6
Точность 20±0.5	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.018/0.02/0.021/0.024	0.038/0.042/0.047
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.016	0.028
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.011	0.015
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.011/0.013/0.014/0.015	0.029/0.034/0.04
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.012	0.019
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.006	0.008
Другое Other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	50	80
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	5000	6900
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	9800/10800/11800/12800x6000	27800/31300/35300x8000
	Масса Weight	т	30/33/36.5/40	122/137/152
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS	FANUC Тип 1 / SIEMENS

# СЕРИЯ GMC24 / G42L





# СЕРИЯ WVC870 / VB63F5

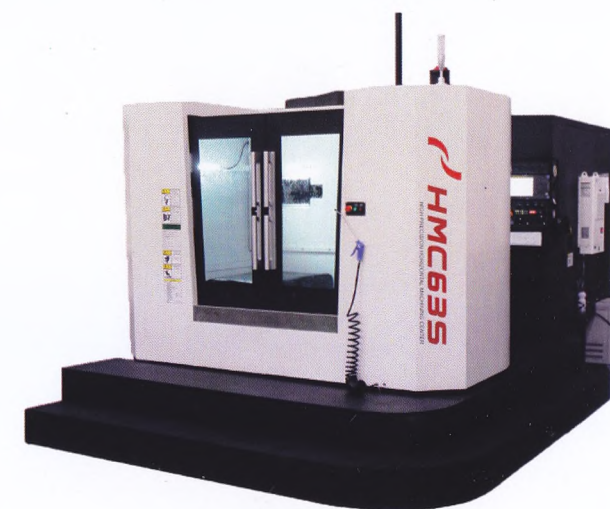


Технические параметры Technical Specifications		VB63F5	WVC870
Технические параметры Technical Specifications	По оси X X axis	мм	800
	По оси Y Y axis	мм	800
	По оси Z Z axis	мм	600
	По оси A A axis	град	±120°
	По оси C C axis	град	Постоянные 360°
Рабочий стол Worktable	Размер стола Table size	мм	ø630
	Макс. нагрузка Max. load	кг	850
Шпиндель Spindle	Конус шпинделя Spindle nose		HSK-A63
	Частота вращения шпинделя Speed spindle	об/мин	18000
	Макс. крутящий момент Max. torque	Нм	72/91
	Мощность главного двигателя Spindle power	кВт	34
Скорость перемещения Speed of travel	Ускоренная подача по оси X/Y/Z Rapid travel on axes X/Y/Z	м/мин	48/48/48
	Ускоренная подача по оси A/C Rapid travel on axes A/C	м/мин	60
Точность Accuracy	Точность позиционирования по X/Y/Z Positioning accuracy on axes X/Y/Z	мм	0.008
	Точность позиционирования по A/C Positioning accuracy on axes A/C	угл.сек	60"/15"
Другое Other	Вес станка Machine weight	кг	20000
	Общие размеры (Длина x Ширина) Machine overall dimensions	мм	5300x2690
	Высота станка Machine height	мм	3760
Магазин АСИ Magazine ATC	Тип магазина АСИ Tool magazine type		Цепной
	Количество ячеек Positions	шт	40 (60)*
			Дисковый
			30

## Технические параметры Technical Specifications

			HMC63	HMC63S
Технические параметры Technical Specifications	Система ЧПУ CNC System		Fanuc Oi MF Plus (Type 1)	Fanuc Oi MF Plus (Type 5)
	Габариты паллет Pallet dimensions	мм	630 x 630	630 x 630
	Количество паллет Pallet quantity	шт	2	1
	Мин. индексация Min. indexy	град	1° (0.001°)*	1° (0.001°)*
	Время смены паллет Pallet changeover time	сек	16	-
	Макс. нагрузка на стол Max. load	кг	1200	1200
Перемещение Travel	По оси X on X axis	мм	1050	1050
	По оси Y on Y axis	мм	750	800
	По оси Z on Z axis	мм	950	950
	Расстояние от оси шпинделя до рабочей поверхности стола-спутника Distance between centre of spindle and pallet surface	мм	120-870	120-920
	Расстояние от торца шпинделя до оси вращения стола Distance between end of spindle to centre of pallet	мм	200-1100	200-1150
	Максимальный диаметр вращения заготовки Max. rotation diameter of the workpiece	мм	1050	1050
	Максимальная высота заготовки Max. workpiece height	мм	1000	1000
Шпиндель Spindle	Конус шпинделя Spindle nose		BBT50	BT50
	Макс. частота шпинделя Max. Speed spindle	об/мин	6000	6000
	Мощность привода шпинделя (пост / макс.) Spindle power (const/max)	кВт	15/18.5	15/18.5
	Крутящий момент Torque	Нм	446/647	143/236
Поддачи Feed	Тип привода шпинделя Spindle drive type		Редуктор + Ременной	Ременной
	Ускоренная подача по оси X/Y/Z Rapid travel on axes X/Y/Z	м/мин	32	24
	Рабочая подача по оси X/Y/Z Work travel on axes X/Y/Z	м/мин	0-10	0-10
Точность позиционирования Positioning accuracy	Точность позиционирования по оси X/Y/Z Positioning accuracy on axes	мм	0.01	0.01
	Повторяемость по оси X/Y/Z Repeatability on axes X/Y/Z	мм	0.006	0.006
	По оси B On axis B	угл.сек	10"	10"
	Повторяемость по оси B Repeatability on axis B	угл.сек	3"	3"
Магазин АСИ Magazine ATC	Тип магазина АСИ Tool magazine type		Дисковый	Дисковый
	Емкость магазина для инструментов Tool magazine capacity	шт	30	24
	Макс. диаметр инструмента (unfull) Tool size (unfull)	Ø	220	200
	Макс. диаметр инструмента (заняты соседние ячейки) / Tool size (full) Tool size (full)	Ø	110	112
	Макс. длина инструмента Tool length	мм	350	300
	Макс. вес инструмента Tool weight	кг	25	15
	Время смены инструмента		7	7

## СЕРИЯ HMC63 / HMC63S





## СФЕРЫ

Компания **«Ронтек машин тулс»** предлагает клиентам Республики Беларусь и Российской Федерации готовые и самые высокотехнологичные решения по металлообработке в таких сферах как:



Авиация



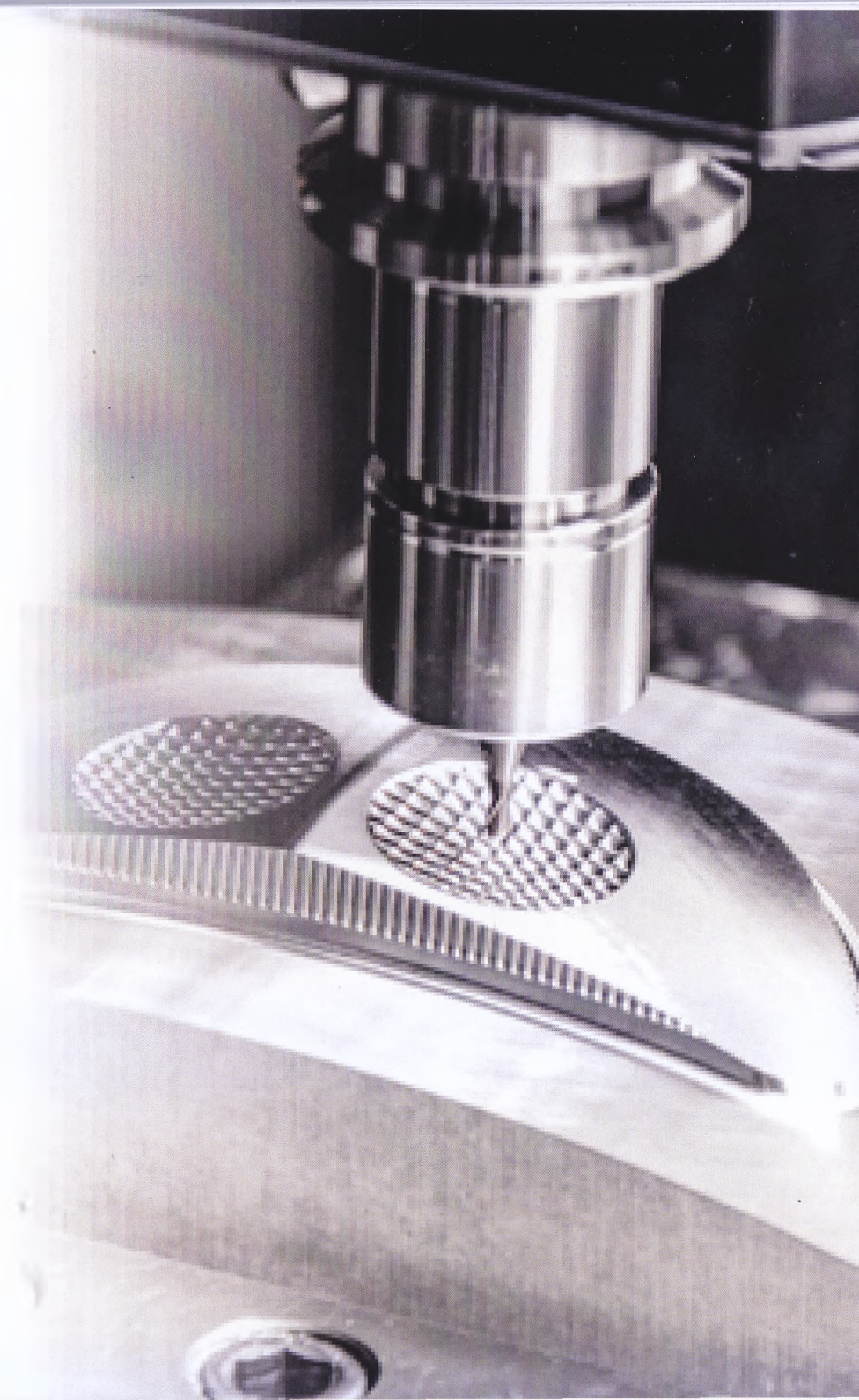
Кораблестроение



Машиностроение



Железнодорожная инфраструктура

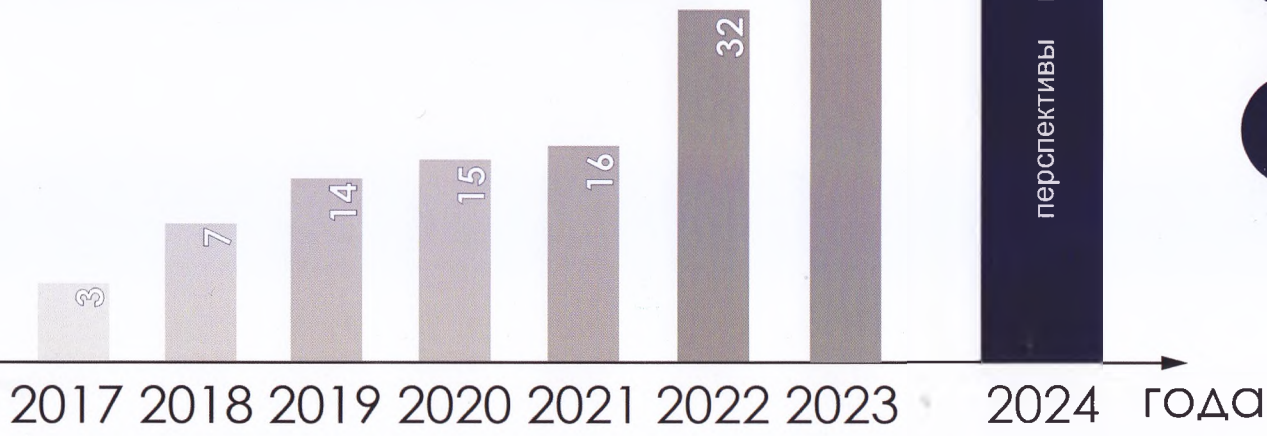
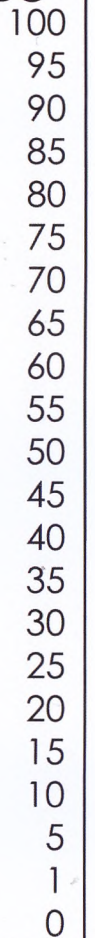




# КОМАНДА



КОЛ-ВО



2023 — 2024-2025





# НАШИ ПЛОЩАДИ

2017

500 м<sup>2</sup>

2023

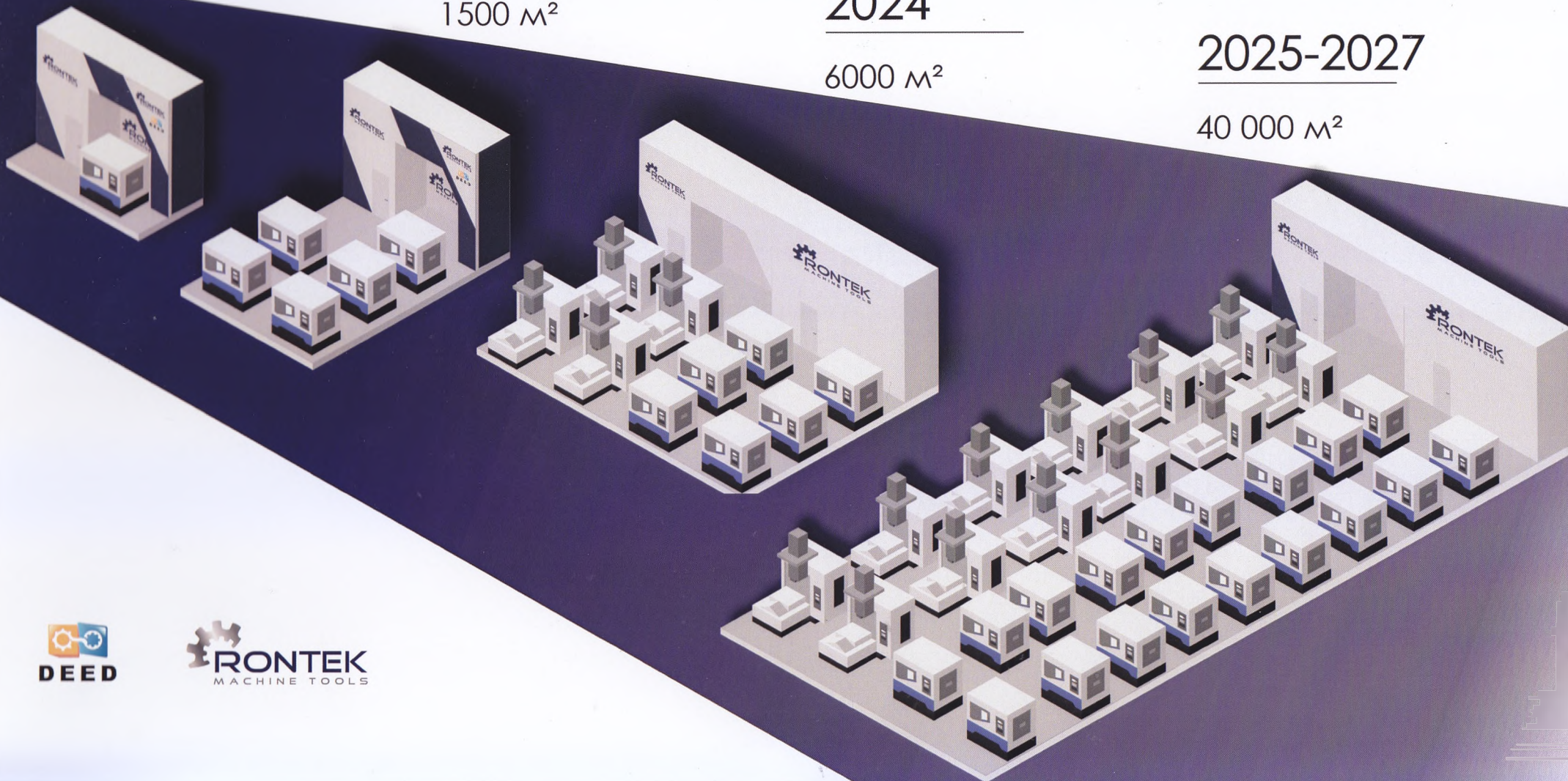
1500 м<sup>2</sup>

2024

6000 м<sup>2</sup>

2025-2027

40 000 м<sup>2</sup>



## СЕРВИС И ВОЗМОЖНОСТИ

**Высококвалифицированная помощь** партнерам в любое время суток;

**Разработка** технологии обработки, написание управляющих программ под конкретные детали;

**Подбор** оптимального оборудования и режущего инструмента;

Предварительные **консультации** на этапе заключения договора поставки;

**Проведение** шефмонтажа оборудования и пуско-наладочных работ, **запуск** в эксплуатацию;

Гарантийное и послегарантийное **обслуживание**;

Предпродажная **подготовка** станков;

**Доставка** оборудования;

**Обучение** работников заказчика;

**Разработка** комплексных проектов "чертёж-деталь";

**Поставка** запасных частей, инструмента и оснастки;

**Отработка** технологий на имеющихся станках;



# ПЕРСПЕКТИВЫ



2023

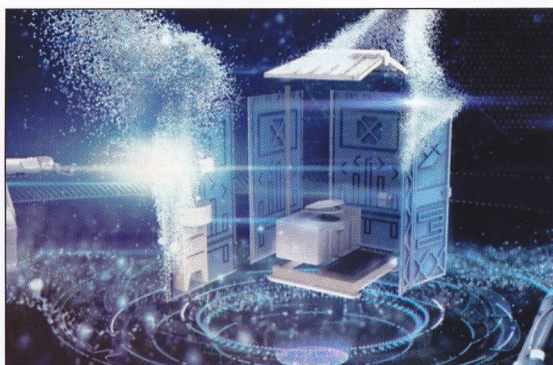
---



СБОРКА

2024

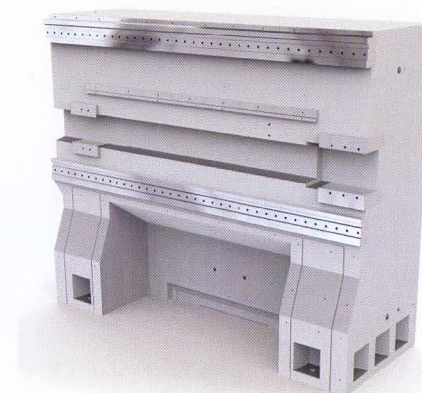
---



ПРОИЗВОДСТВО  
КАБИН

2025-2027

---



ПРОИЗВОДСТВО  
УНРС

# ЛОКАЛИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА



	<b>До 30%</b> <small>Срок реализации: до конца 2023 года</small>	<b>30% → 51%</b> <small>Срок реализации: 01.08.2024 г.</small>	<b>51% → 80%</b>
Конвейер, тележка, бак + сопутствующее оборудование по выводу стружки	✓	—	—
Система вытяжки паров СОЖ.	✓	—	—
Трансформаторы, дроссели	✓	—	—
Электрошкаф	✗	—	—
Гидравлические патроны, прижимная оснастка, устройства зажимные, патроны токарные, кулачки, тиски.	✗	—	—
Производство кабины, внутренней и внешней защиты станка.	—	✗	—
Производство несущей конструкции станка (станина, колонна)	—	—	✗
Рабочий стол, суппорта и другие части станка из чугунного литья	—	—	✗
Локализация системы ЧПУ	—	—	✗

✓ Запущено в производство

✗ В проработке

— Не относится к указанному показателю



# ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК





## ДИЛЕРСКАЯ СЕТЬ



Приобрести высокоточные металлообрабатывающие центры вы можете не только напрямую у «Ронтек машин тулс», но так же и через компании-дилеры:








## НАШИ КОНТАКТЫ



Сайт



Каталог

-  @rontekmachinetools
-  @rontekmachinetools
-  rontek\_machine\_tools

# НАШИ КОНТАКТЫ



## ЮРИДИЧЕСКИЙ АДРЕС

222210 Республика Беларусь,  
Минская обл., Смолевичский р-н,  
Китайско-Белорусский индустриальный парк  
«Великий камень», ул. Сапфировая, 7, корпус В1



## ПОЧТОВЫЙ АДРЕС

222161 Республика Беларусь,  
г. Жодино, ул. Сухогрядская, 5Б





## РЕЖИМ РАБОТЫ

С понедельника по пятницу  
8:00 - 17:00



## ОТДЕЛ ПРОДАЖ

 +375 29 116-94-40  
 +375 29 109-11-69

 [sale@rontek.by](mailto:sale@rontek.by)

## ОТДЕЛ СЕРВИСА

 +375 29 132-58-17

 [service@rontek.by](mailto:service@rontek.by)

## ОТДЕЛ РЕКЛАМЫ И МАРКЕТИНГА

 +375 44 539-07-01


 [marketing@rontek.by](mailto:marketing@rontek.by)

## ОТДЕЛ ЛОГИСТИКИ

 +375 44 574-92-11



 [ved@rontek.by](mailto:ved@rontek.by)


## ОТДЕЛ СНАБЖЕНИЯ

 +375 29 616-15-56

 [snab@rontek.by](mailto:snab@rontek.by)

## ОТДЕЛ ГЛАВНОГО ТЕХНОЛОГА

 +375 44 580-11-95  
 +375 44 521-32-44

 [ogt@rontek.by](mailto:ogt@rontek.by)