16. Februar 2018

Herr Klimow,

Generaldirektorder Firma,

AG "Fortschritt"

Sadowaja-Strasse, 19.

Rostow-am -Don, Russland, 344011

Sehr geehrter Herr Klimow,

Wir freuen uns, dass Sie sich für unsere Maschinen interessieren.

Die Werkzeugmaschine mit operativem System der NC-Steuerung ist für das Drehen der Teile aus kalibriertem Stab mit dem Durchmesser 18...25 mm und Einzelteile mit dem Durchmesser bis 125 mm im halbautomatischen Regime bei Kleinserien-und Serienfertigung bestimmt.

Die Werkzeugmaschine erlaubt alleArten der Drehbearbeitung: Drehen, Aufbohren, Plandrehen, Einstechdrehen und Nutendrehen, Bohren, Senken, Reiben, Kegelbohren und Kegeldrehen, Gewindeschneiden mit Drehmeisseln mit Gewindebohrern und mit Schneideisen.

Unsere Firma bietet auch die technische Unterstützung und die Leitung der Ausrüstung in allen unseren Installationsprojekten.

:Wir liefern die technische Zeichnungen und die Dienstanweisung der Montage der Ausrüstung sowie Betriebs- und Wartungsanleitungen.

Wir sicherstellen die Kontrolleüber die gesamte technische Dokumentation während der gesamten Laufzeit des Projekts.

Wir kontrollieren den Installationsplan von Anfang bis Ende und sorgen für einen reibungslosen Übergang von der Installation bis zur Inbetriebnahme der Werkzeugmaschine mit operativem System der NC-Steuerung

Wir werden die Einführung aller Bedingungen der Ausrüstungsgarantie sicherstellen.

Unseres Unternehmen bietet auβerdem die gesamte Ausrüstung für die Automatisierung von Metallbearbeitungsmaschinen.  
 Elemente der Automatisierung sind die Ausrüstung von Drehmaschinen und Bohrmaschinen mit Revolvervorrichtungen, die Automatisierung der Maschinensteuerung (Anwendung von Anschlägen, Kopierzylindern, der Programmsteuerung) ist die Automatisierung der Beladung, die Automatisierung der Kontrolle.

Mit freundlichen Grüßen,

Herr D. Fleming,

Generaldirektor der Firma,

Prommasch AG

Fragenzum Text:

1.Welche Arten der Drehbearbeitung erlaubt die Werkzeugmaschine mit operativem System der NC-Steuerung?

2.Was bietet die Firma Prommasch AG?

3. Was sind die Elemente der Automatisierung?

February 16, 2018

Mr. Klimov,

Chief Executive,

JSC «Progress»,

19 Sadovaya St.

Rostov-on-Don, Russia 344001

Dear Mr. Klimov,

We were pleased to learn your interest in our machine-tools. The most suitable of our products for your requirements is the operator-controlled NC machine. It is designed for turning parts, made of a calibrated rod having diameter of 18—25 mm and piece-blanks having diameter nearest to 125 mm, in a semiautomatic cycle, in conditions of small-batch and batch production.

The machine is capable to effect all kinds of turning: external turning, boring, radial boring, grooving and external grooving, drilling, core drilling, reaming, taper turning and boring, thread cutting with lathe tools, taps, threading dies.

We inform you that our company also provides technical maintenance and installation of all our equipment. Usually we manage the installation schedule from start to finish ensuring a smooth progression from install through start-up, testing and commissioning. We ensure that all equipment warranty conditions are implemented.

Besides, our company offers the whole set of devices necessary for the automation of machine tools. Elements of automation are supplying lathes and drilling machines, turret devices, automation of machines control, (application stops, copying calipers, program management), download automation, control automation.

We hope that our information will be useful for you and we look forward to hearing from you.

Yours faithfully,

Mr. D. Fleming,

Chief Executive,

Prom Mash

**Questions to the text:**

1. What is the operator-controlled NC machine capable to effect?

2. What does the company provide?

3. What are elements of automation?

16. февраля 2018

Г-Н Климов,

Генеральный директор компании,

AG " Прогресс"

ул. Садовая, 19.

Ростов-на-Дону, Россия, 344011

Уважаемый господин Климов ,

Мы рады, что Вы интересуетесь нашими станками.

Станок с оперативной системой числового программного управления предназначен для токарной обработки деталей из калиброванного прутка диаметром 18-25 мм и штучных заготовок диаметром до 125мм в полуавтоматическом режиме в условиях мелкосерийного и серийного производства. На станке можно производить все виды токарной обработки: обточку, расточку, подрезку, проточку и расточку канавок, сверление, зенкерование, развертывание, обточку и расточку конусов, нарезание резьбы резцами, метчиками и плашками.

Наша компания также обеспечивает техническую поддержку и управление оборудованием во всех наших установочных проектах. Мы поставляем технические чертежи и инструкции по монтажу оборудования, а также инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию. Мы обеспечиваем контроль над всей технической документацией в течение всего срока реализации проекта. Мы контролируем план установки от начала до конца и обеспечиваем плавный переход от установки до ввода в эксплуатацию станка с оперативной системой ЧПУ.

Мы обеспечим внедрение всех условий гарантии оборудования.

Кроме того, наше предприятие предлагает весь набор устройств, необходимых для автоматизации металлообрабатывающих станков.

Элементы автоматизации обеспечивают токарные и [сверлильные станк](http://mash-xxl.info/info/187063)и [револьверными устройствами](http://mash-xxl.info/info/350585), [автоматизация управления](http://mash-xxl.info/info/65783) станков ([применение упоров](http://mash-xxl.info/info/661043), [копировальных суппортов](http://mash-xxl.info/info/332218), [программного управления](http://mash-xxl.info/info/307)), автоматизация загрузки, автоматизация контроля.

С уважением,

Г-Н Д. Флеминг,

Генеральный директор компании,

Prommasch AG