



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение Токарно-фрезерный станок по металлу ТС1730Ф4



1. Характеристики станка

Наибольший диаметр заготовки, мм 580
Макс. диаметр изделия типа диск, мм 500 (см схему)
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемый над суппортом, мм 380(см схему)
РМЦ, мм 1000
Макс. вес заготовки, кг 500 *

Оси

Максимальное перемещение по оси X, мм 350
Макс перемещение по оси Z, мм 1120
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин 24 000
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин 30 000
Рабочая подача, мм/мин 15 000
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм 40/6
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм 50/10
Тип мотора и мощность по оси X, кВт серво, 3 кВт
Тип мотора и мощность по оси Z, кВт серво, 3 кВт
Тип направляющих X качения (Hiwin)
Тип направляющих Z качения (Hiwin)
Точность позиционирования по осям X/Z, мм $\pm 0,005$
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм $\pm 0,003$
Угол наклона станины, град 45
Ширина направляющих, мм Z 470 X 300

Шпиндельная бабка

Диаметр 3х кулачкового патрона, мм 12" (305 мм)
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин 20~3000
Диаметр отверстия шпинделя, мм 91 (75 с гидropатроном)
Максимальный диаметр прутка, мм 75
Торец шпинделя А2-8
Конус отверстия шпинделя Метрический 90

Момент на шпинделе (до 30 минут), Нм 412
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм 196
Мощность э/д шпинделя (до 30 минут), кВт 35
Мощность э/д шпинделя (продолжительно), кВт 17
Тип э/д шпинделя серво.

Резцедержка

Число инструментов, шт 12
Тип резцедержки серво
Размер хвостовика режущего инструмента, мм VDI40 (vdi30 по Din 5482, bmt55 - опция)
Время смены инструмента – верт. револьверная головка, с -
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с 0,8/ 1,88
Мощность э/д приводного инструмента, кВт 3
Обороты приводного инструмента, об/мин 3800.

Задняя бабка

Перемещение задней бабки, мм 1000
Выдвижение пиноли задней бабки, мм 120
Диаметр пиноли, мм 100
Конус пиноли гидравлической задней бабки, № Морзе 5
Конус пиноли механической задней бабки, № -

Прочее

Потребляемая мощность, кВА 43
Система ЧПУ Siemens 828
Наличие транспортера стружки да
Емкость бака СОЖ, л 420
Емкость гидростанции, л 80
Вес нетто, кг 7200
Вес брутто, кг 7600
Габаритные размеры ДхШхВ, мм 4300х2300х2300*
Габаритные размеры упаковки ДхШхВ, мм 7 мест
Примечания * без стружкосборника и тележки, подробнее в документации

2. Описание

Токарный станок увеличенного типоразмера как по РМЦ, так и по максимальному диаметру обработки. С функцией фрезерования радиальным и осевым инструментом. Токарный станок данной модели предназначен для высокопроизводительной обработки деталей, имеющих преобладание в своей конфигурации элементов тел вращения. Сочетание высокой жесткости конструкции, мощного шпинделя и прецизионной точности станка позволяют успешно сочетать черновое силовое резание с чистовой обработкой и производить обработку стальных деталей в закаленном состоянии. Станок оснащен термостабильной вибропоглощающей станиной, позволяющей при изменении окружающей температуры сохранять постоянство точностных характеристик, а при возникновении вибраций гасить их за счет демпфирующих свойств материала станины, изготовленной по особой, запатентованной технологии. Станина станка – массивная, жесткая, литая (из чугуна), коробчатой формы. Управляемая ось С с контролем позиции от высокоточного датчика, установленного напрямую на шпинделе обеспечивает обработку 360 градусов при выполнении фрезерных операций как в неподвижном шпинделе, так и с одновременным перемещением других узлов. Точность позиционирования $\pm 6''$. Станок может быть оснащён дополнительными устройствами и механизмами (опциями), что существенно расширяет технические возможности станка. Устройство для привязки режущего инструмента (Renishaw) Процедура наладки инструмента вручную с использованием плоскопараллельной концевой

меры длины и ввод поправок на размеры инструмента в ручном режиме занимают много времени и сильно подвержены влиянию человеческого фактора. Устройства для наладки инструмента легко устанавливаются на станки с ЧПУ и позволяют автоматизировать наладку инструмента. Инструмент приводится в контакт с датчиком и задается значение компенсации для инструмента. Устройство привязки состоит из фиксированной базы и откидывающейся «Руки».

Особенности:

- Существенная экономия времени на размерную привязку инструмента (по сравнению с обычными методами (тесты съема припуска и др.))/на наладку станка, а следовательно снижение времени простоя станка;
- Высокую точность измерения длины и диаметра инструмента;
- Автоматизацию расчета и ввода коррекции на инструмент;
- Устранение человеческого фактора во время ручного ввода координат в таблицы координат станка (Отсутствие ошибок, связанных с неточными действиями оператора);
- Термические изменения компенсируются калибровочными циклами;
- Простые, надежные циклы допустимого износа/поломки инструмента, контролируемые ЧПУ.

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	100% - предоплата в течении трех банковских дней после выставления счета
Наличие	Уточнять перед оплатой
Срок поставки	В течении трех рабочих дней после поступления оплаты на расчетный счет (при наличии станка)
Самовывоз	г. Тверь
Доставка до адреса	Транспортными компаниями за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев