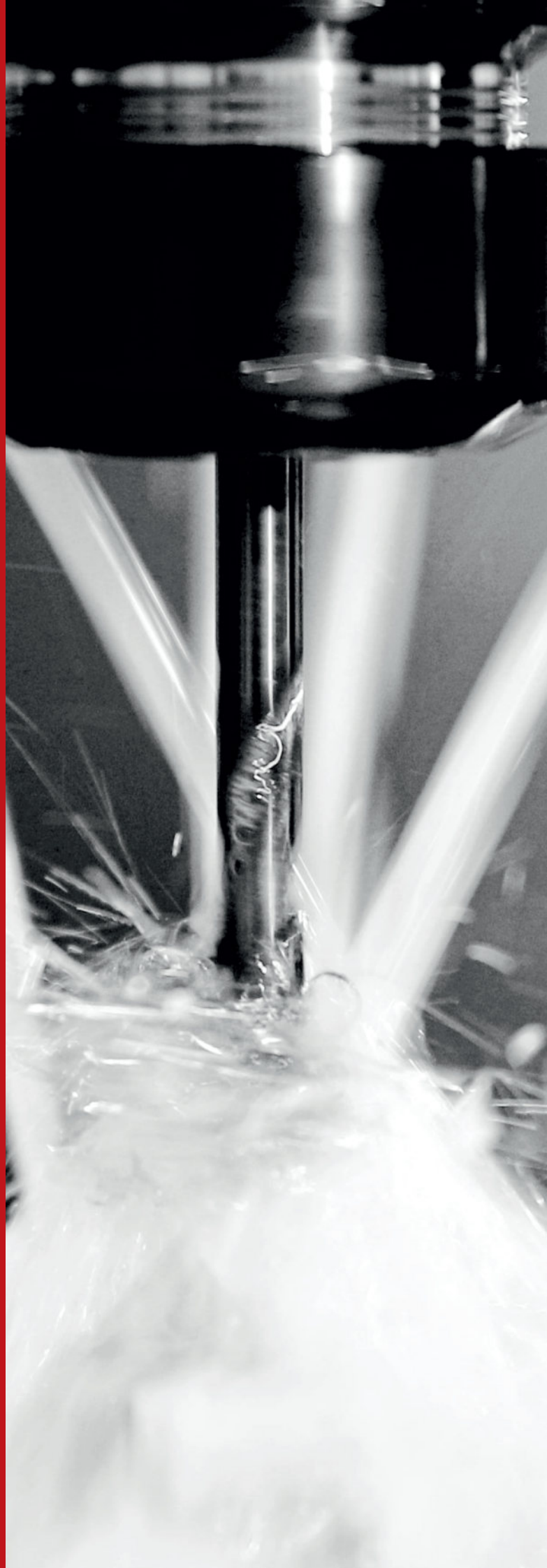


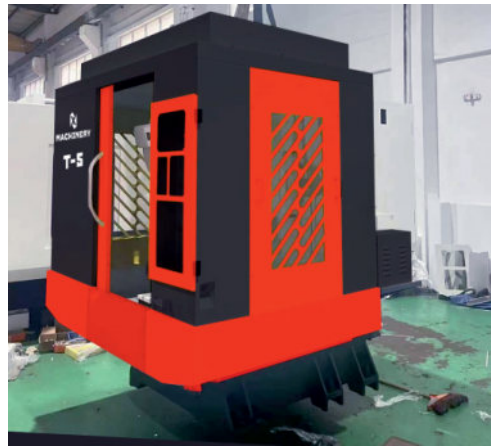
T-5



MACHINERY

Фрезерный
обрабатывающий
центр T5
2024 г.в.





В вертикальном обрабатывающем центре T5 используется система ЧПУ Syntec 22MA, а также соответствующие сервоприводы и двигатели, обеспечивающие трехосевую связь. Станок подходит для обработки деталей сложной формы и высокой точности.

Общая структура:

Основные компоненты корпуса машины изготовлены из высококачественного чугуна, внутренне усиленные ребрами жесткости, все они подвергаются отжигу. Кроме того, они подвергаются конечно-элементному анализу с помощью специализированным программным обеспечением, демонстрируя такие характеристики, как высокая прочность, отличная стабильность и устойчивость к деформации. Это обеспечивает жесткость всего станка и долгосрочную стабильность точности во время использования.

Шпиндель:

Конструкция шпинделя, укрепление внутренних мышц и мускулов, использование сверхточного конического шарикоподшипника уровня P4 и конструкция опоры большого пролета, так что шпиндель может выдержать сильную радиальную и осевую тягу, устранить вибрацию, возникающую при резке под большой нагрузкой. Обработывающий центр оснащен шпинделем известного бренда ibesso, высокая скорость до 20 000 об/мин, с безззорной прецизионной муфтой передачи, высокая точность передачи. Низкая инерция шпинделя, высокая скорость (шпиндель BT30); сервопривод двигателя шпинделя использует восстановление мощности, скорость реакции двигателя шпинделя быстрая. Конструкция шпинделя сочетается с воздушной завесой шпинделя для защиты от пыли, чтобы предотвратить попадание мусора и обеспечить точность и срок службы шпинделя.

Импортный масляный радиатор охлаждает шпиндель, увеличивает срок службы подшипников, уменьшает тепловую деформацию шпинделя и влияет на обработку. Блок охлаждения масла помогает контролировать температуру, снижая температуру, продлевает срок службы подшипников и снижает влияние тепловой деформации на точность обработки.

ШВП :

Используются немецкие прецизионные подшипники NSK и высококачественные прецизионные шарико-винтовые пары Taiwan silver. При установке ШВП используется процесс предварительного растяжения, что улучшает жесткость деталей трансмиссии, устраняет удлинение эффекта теплового напряжения, когда ШВП поднимается в процессе работы, и улучшает поддержание точности при длительном использовании станка.

Направляющие: X/Y/Z имеют высокую точность, высокую скорость, могут выдерживать высокую нагрузку. Все три оси станка имеют увеличенные направляющие и демонстрируют отличную динамическую точность при резке. Смазочная магистраль имеет конструкцию закрытого типа. Ось Z не имеет противовеса, что улучшает механические характеристики оси Z;

Сервопривода:

Оси X, Y и Z оснащены двигателями Syntec, известные своими превосходными характеристиками управления, высоким крутящим моментом, точным отслеживанием, быстрой реакцией и общей стабильностью.

Автоматическая система смазки:

В направляющих и шариковинтовых парах используется централизованная автоматическая система смазки, обеспечивающая равномерное смазывание всех движущихся поверхностей. Этот снижает сопротивление трения, повышает точность движения и гарантирует долговечность направляющих и шарико-винтовых пар.

Защита станка:

Станок имеет полную защиту корпуса. Конструкция корпуса обеспечивает самопроизвольную утилизацию отработанной СОЖ и металлической стружки, обеспечивая чистоту и порядок на рабочем месте. Направляющие станка оснащены телескопическими кожухами из нержавеющей стали тайваньской компании Niwin они эффективно предотвращают попадание металлической стружки и СОЖ внутрь станка. Электрический шкаф управления имеет полностью герметичную конструкцию с теплообменником для отвода тепла.

Качество:

Во время сборки машины контроль качества осуществляется на каждом этапе в соответствии с национальным стандартом, что позволяет существенно снизить вероятность брака

После завершения сборки проводится 72-часовой пробный запуск для контроля различных показателей, таких как шум, вибрация, скорость перемещений, смена инструмента и другие показатели. Такие приборы, как лазерные интерферометры, динамические балансировочные станки и координатно-измерительные машины, используются для проверки качества каждого станка. Так же производится выпуск тестовой детали в тяжелых условиях, чтобы убедиться что все характеристики соответствуют стандартам качества завода изготовителя.

Безопасность конструкции станков соответствует соответствующим положениям GB15760-2004, а также стандарту геометрической точности JB/T8772.2-1998 "Условия проверки прецизионных обрабатывающих центров" Часть 2: проверка геометрической точности вертикальных обрабатывающих центров и JB/T8772.4-1998 "Условия проверки прецизионных обрабатывающих центров" Часть 4: проверка точности позиционирования и точности повторного позиционирования линейных и поворотных осей.

Технические характеристики

Перемещения по осям	Перемещение ось X	мм	600
	Перемещение ось Y	мм	400
	Перемещение ось Z	мм	300
	Расстояние от торцевой поверхности шпинделя до рабочей поверхности	мм	150-450
Рабочий стол	Размер стола	мм	700x400
	Максимальная нагрузка на стол	кг	300
	Размер Т-образного паза	мм	15-3-125
Шпиндель	Конус шпинделя		BT30
	Скорость вращения шпинделя	об/мин	20 000
	Максимальный выходной крутящий момент	Нм	17.5
	Мощность двигателя шпинделя	кВт	5.5
Оси перемещения	Максимальный выходной крутящий момент	Нм	11
	Мощность сервопривода X / Y / Z	кВт	1.5/1.5/2.2
	Скорость холостых ходов по осям X, Y, Z	м/мин	48/48/48
Инструментальный магазин	Емкость магазина	шт	21
	Тип хвостовика		BT30
	Максимальный диаметр/длина/вес инструмента	мм/мм/кг	80/200/3
	Максимальный диаметр инструмента (без соседнего инструмента)	мм	150
	Время смены инструмента (время смены инструмента в магазине соседний инструмент)	сек	1.3 (0.2)
Точность позиционирования	Точность позиционирования (X / Y / Z)	мм	0.005/0.005/0.005
	Повторяемость (X / Y / Z)	мм	0.003/0.003/0.003
Другие параметры	Габариты станка	мм	1850x2050x2200
	Общая электрическая мощность	КВА	15
	Вес	кг	2800

Стандартная конфигурация

Название	Кол-во
Система ЧПУ Syntec 22MA	1
Полная защита станка	1
Пневматическая система, обдув шпинделя, пистолет для подачи воздуха	1
Автоматическая система смазки	1
Система охлаждения (Подача СОЖ)	1
Система позиционирования с внешним энкодером шпинделя	1
Трехосевая встроенная система обратной связи с энкодером	1
Ручная панель управления	1
Интерфейс RS232	1
Трехцветная сигнальная лампа	1
Система освещения зоны резания	1
Защита направляющих	1
Комплект для установки (опоры и регулировочные винты)	1
Дополнительные принадлежности (нажимная пластина, зажим, рукоятка и т.д.)	1
Набор инструментов	1
Техническая документация	1

Срок поставки:

60 дней с возможностью досрочной поставки

Гарантия на поставляемое оборудование- 1 год

Оборудование является новым, 2024 года выпуска

Условия доставки:

Самовывоз Удмуртская республика, Завьяловский р-н, поселок Первомайский, ул. Кольцевая 8,
или доставка до адреса покупателя по согласованию сторон

Условия оплаты:

Предоплата	70%
По факту готовности оборудования на заводе-изготовителе	20%
По факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором	10%

В указанные цены не входят шеф-монтажные работы, для их проведения требуется заключение отдельного договора, стоимость проведения ПНР на заводе покупателя за пределами Удмуртской республики составляет 150 000 рублей.

Реквизиты:

Общество с ограниченной ответственностью ТехноСтудия «Профиль» (ООО ТС «Профиль»)

ОГРН 1161832050016,

ИНН 1840051179, КПП 184001001

ОКПО 29955139, ОКВЭД 25.99

Юридический адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

Почтовый адрес:

426065, Удмуртская Республика, г. Ижевск, а/я 3668

Банковские реквизиты:

р/счет 40702810254100000566 в ПАО АКБ «Авангард» г. Москва,

БИК 044525201, **к/с** 30101810000000000201

Телефон: +7 (912) 745-20-08; e-mail: aleksey@tsprof.com

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава



MACHINERY



+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com