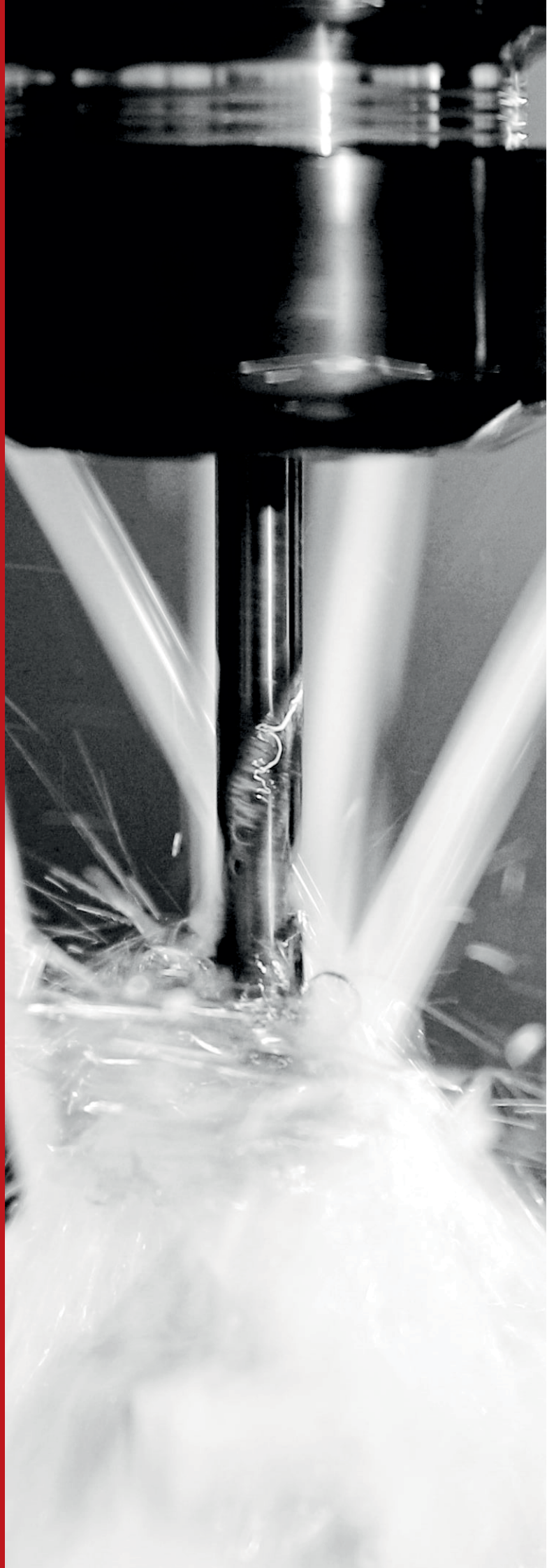




Коммерческое
предложение





Основные структурные особенности

1. Базовые части, каретки, рабочие столы, колонны, шпиндельные коробки и другие основные детали изготовлены из чугуна HT300 , основание имеет коробчатую структуру, а компактная и разумная симметричная структура ребер обеспечивает высокую жесткость и сопротивление изгибу базовых частей. Мостовые стойки типа А и внутренние ребра, похожие на сетку, гарантируют жесткость и точность сильной резки по оси Z; основные детали изготовлены из песка со смолой и обработаны старением, чтобы обеспечить стабильность производительности долгосрочного использования станка.

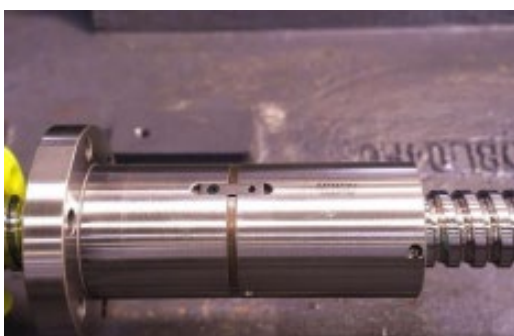


2. Трехсторонние направляющие X, Y, Z - это тайваньские роликовые линейные направляющие, обладающие высокой скоростью, высокой жесткостью, низким трением, низким уровнем шума, низкими температурными перепадами и другими характеристиками, с автоматической принудительной смазкой, повышающей точность станка.



3. Противовес для оси Z для обеспечения плавного и стабильного движения шпиндельной коробки; приводной двигатель для оси Z с электрическим тормозом.

4. Трехнаправленная подача по осям X, Y, Z осуществляется высокоточным и высокопрочным шарико-винтовым механизмом с внутренним кольцом и двойной гайкой с предварительной нагрузкой и высокой скоростью подачи; приводной двигатель напрямую соединен с винтом через эластичную муфту. Серводвигатель подачи напрямую передает энергию высокоточному шарико-винтовому механизму без люфта, обеспечивая точность позиционирования и синхронизацию станка.

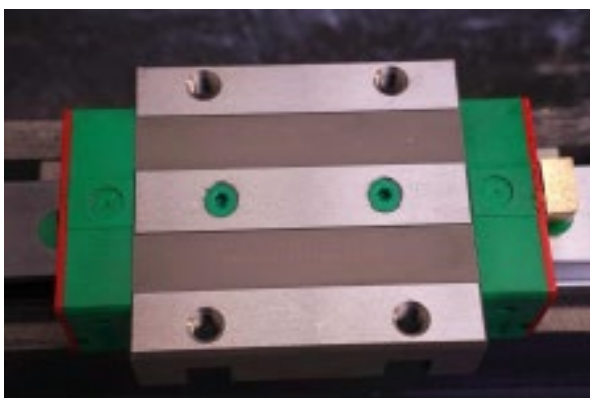


5. Используется высокоскоростной, высокоточный, высокожесткий шпиндельный узел, осевой и радиальный подшипники, максимальная скорость до 8000 об/мин.



6. Главный вал имеет центральную структуру обдува. Когда главный вал ослаблен, центральный конус главного вала быстро очищается газом высокого давления, что обеспечивает точность и долговечность зажима инструмента.

7. X, Y, Z направления трех направляющих, винтовые защитные устройства используются для обеспечения чистоты винта и направляющей обеспечивают точность передачи и движения и срок службы станка



8. Внешняя защита станка использует конструкцию с полной защитой, которая проста в эксплуатации, безопасна, надежна и красива.



9. Использование надежного централизованного автоматического смазочного устройства , позволяет синхронизировать и автоматически регулировать количество смазки, подаваемой на узлы станка, в зависимости от рабочих условий и времени подачи смазки.



10. Устройство для разделения масла и воды может отделить большую часть собранного смазочного масла от охлаждающей жидкости, чтобы предотвратить быстрое разрушение охлаждающей жидкости, что способствует защите окружающей среды;

11. Опционально 4-осевой и 5-осевой поворотный стол Taiwan TJR или Vaixuchen



Технические параметры

Модель	VMC 1160
Параметры перемещения по 3 осям	
Перемещение по осям X /Y/Z	1100/600/600 мм
Крутящий момент серводвигателя переменного тока по осям X/Y/Z	Н.м. 22/22/22
Расстояние между концом шпинделя и столом	120-720 мм
Расстояние между центром шпинделя и направляющей поверхностью колонны	650 мм
Параметры рабочего стола	
Размер рабочего стола	1200×600 мм
Максимальная нагрузка на рабочий стол	800 кг
Т-образное отверстие	5×18×100 мм
Параметры подачи	
Скорость быстрого перемещения по осям X/Y/Z	24/24/20 м/мин
Скорость перемещения подачи X, Y, Z	1-10 м/мин
Параметры шпинделя	
Подключение главного вала	Прямой привод
Конус шпинделя	BT40-150
Диапазон частоты вращения шпинделя	10000 об/мин
Мощность двигателя шпинделя 10-10	(Сервопривод переменного тока)11 кВт
Параметры АУСИ	
Вместимость магазина	24шт
Максимальный диаметр инструмента	φ80/φ150 мм
Макс. длина инструмента	200 мм
Максимальный вес инструмента	8 кг
Точность	
Точность позиционирования (стандарт JIS)	±0,008/300 мм
Точность повторного позиционирования (стандарт JIS)	±0,005 мм

Питание	
Форма	3-фазы переменный ток 380В±10% 50Гц±10%
Мощность	20 кВА
Система охлаждения	
Вместимость	200л
Мощность охлаждающего насоса:	440Вт
Поток охлаждающего насоса	67 л/мин
Номинальный напор	16м
Источник воздуха	
Давления воздуха	0,6 МПа
Физические характеристики	
Размер	3350×2300×2550 мм
Вес	6200 кг

Комплектующие

**Стандарт
СИСТЕМА ЧПУ
GSK**



**Опционально
Система ЧПУ FANUC 0i MF**



**Шпиндель BT40-150-10000 об/мин
от TAIWAN KENTURN**



**Инструментальный магазин
дискового типа на 24
инструмента от TAIWAN OKADA**



**Линейная направляющая
с тремя роликами
TAIWAN HIWIN**



**Электрический шкаф холодо- и
теплообменника, Франция
Schneider**



**Централизованная
система
автоматической
подачи смазки**





Другое	
Трехосевой прецизионный шариковый винт	Шпиндели очищают воздух
Система chip liquid	Сервотрансформатор
Случайный технический документ	Рабочая лампа для освещения станка
Отдельный маховик	Интерфейс RS232
Основной поставщик компонентов	
Подшипники ведущего винта (класс P4)	Германия FAG/ Япония NACHI
Линейная направляющая	Тайвань HIWIN/PMI
Автоматическое ус-во смены инструмента	Тайвань OKADA/AIMACH
Шариковый винт F4010 (класс C3)	Тайвань HIWINI
Смазочный насос	КИТАЙ HEGU / BAOTENG
Охлаждающий насос	КИТАЙ ZHENONG / NUOKE
Основной пневматический элемент	Тайвань AIRTAC

**Условия поставки:**

Срок поставки: 50-60 дней.

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

Условия оплаты заказного оборудования – 50% предоплата, 40% по факту готовности оборудования на заводе-изготовителе, 10% по факту поступления оборудования на склад «ТС ПРОФИЛЬ» или после проведения ПНР если это предусмотрено договором.

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
301018100000000000201
Телефон: +7 (800)550 22 14 ; e-mail: office@tsprof.ru

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава





+7 (912) 010 32 25

UtrobinND@xmachinery.ru