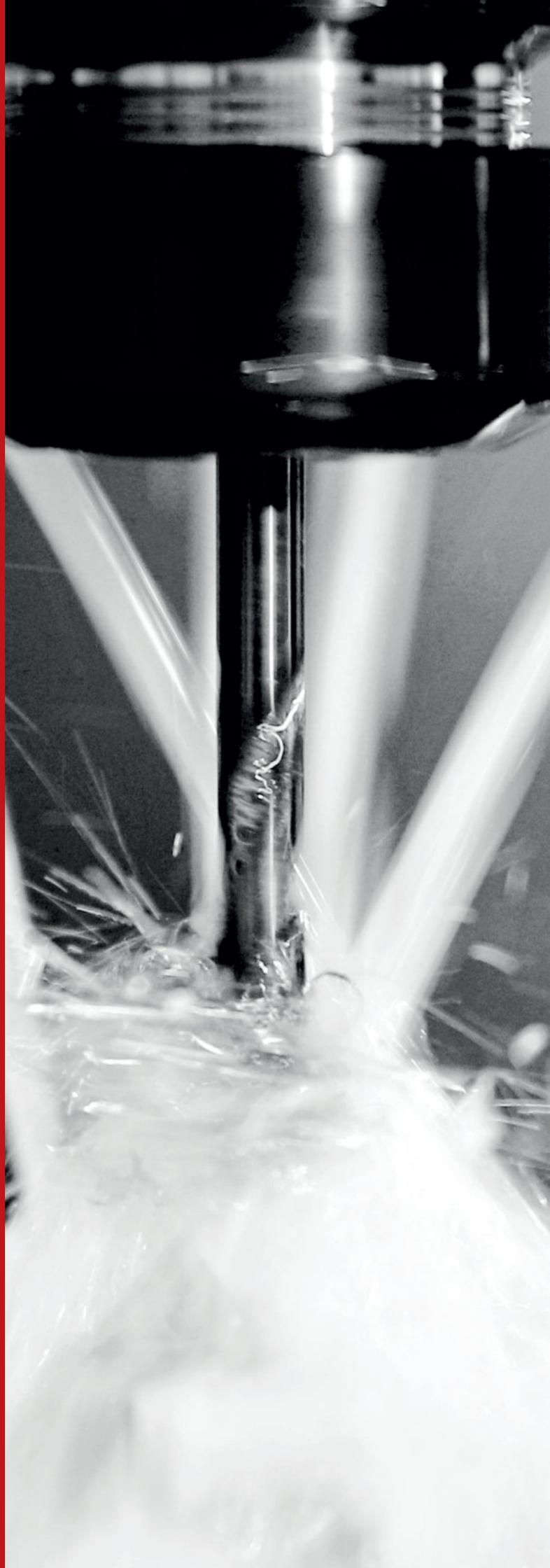




Коммерческое
предложение



5-осевой обрабатывающий центр XTDR-550



Описание

Высокоточный 5-осевой обрабатывающий центр XMDR-550. Этот станок оснащен пятиосевым поворотным столом, который может выполнять многостороннюю обработку за один зажим. Высокоскоростной и высокомоментный поворотный стол с прямым приводом и быстрым позиционированием. Он может быть широко использован для обработки мелких и средних деталей и всех видов прецизионных пресс-форм, таких как автомобильные детали, аэрокосмическая промышленность, продукты ЗС, связь и другие области

Характеристики

- Высокая жесткость основной конструкции, повышенная точность и стабильность.
- Поворотный стол с прямым приводом DD с большим крутящим моментом, высокая точность, быстрое позиционирование, сокращение вспомогательного времени обработки.
- Шпиндель с высокой жесткостью обеспечивает более высокую производительность резания и качество обрабатываемой поверхности.
- Полностью закрытая компактная конструкция внешней защиты, более близкое рабочее расстояние, значительно повышающее удобство эксплуатации.
- Автоматическое устройство смены инструмента может позволяет размещать большое количество инструментов и обеспечивает их быструю смену.
- Зона обработки с большим наклоном, обеспечивает более прямое удаление стружки, что снижает её накопление и уменьшает частоту очистки и технического обслуживания станка.
- Отличный интерфейс и простое управление.
- Самостоятельно разработанная система ЧПУ, мощная и надежная.

Технические характеристики

Характеристика	Параметр	Значение
Точность	Точность позиционирования по осям XYZ	0,008/300 мм
	Повторяемость по осям XYZ	0,005 мм
	Точность позиционирования по осям A (B) /C	8"/8"
	Повторяемость осей A (B) /C	5"/4"
Перемещение	X/Y/Z	550 500 550 мм
	Макс. размер заготовки	Ф550*570 мм
	Расстояние от конца шпинделя до рабочего стола	25 ~ 575 мм
Рабочий стол	Размер (X*Y)	Ф260 мм
	Нагрузка	150 кг
	T-образный паз (кол-во*ширина*пространство)	4*12*90°
Скорость подачи	Максимальная скорость перемещения (X Y Z)	48 48 48 м/мин
	Максимальная скорость резки	30 м/мин
Ось A (B)	Максимальный крутящий момент	606 Н-м
	Номинальная скорость	57 об/мин
	Тормозной момент	600 Н-м
Ось C	Максимальный крутящий момент	223 Н-м
	Номинальная скорость	100 об/мин
	Тормозной момент	400 Н-м
Размер	Внешние размеры X Y Z	2000*2410*2970 мм
	Занимаемая площадь (с доп. частями) X Y	2000*2710 мм
	Вес нетто	4500кг
Система подачи СОЖ	Объем бака охлаждающей жидкости	130л
Система охлаждения	Охлаждение шпинделя	Да
Мощность	Электропитание	380±10%(50Гц)В переменного тока
	Мощность	18,5 кВт
	Давление воздуха	0,6 МПа
	Поток воздуха	210L

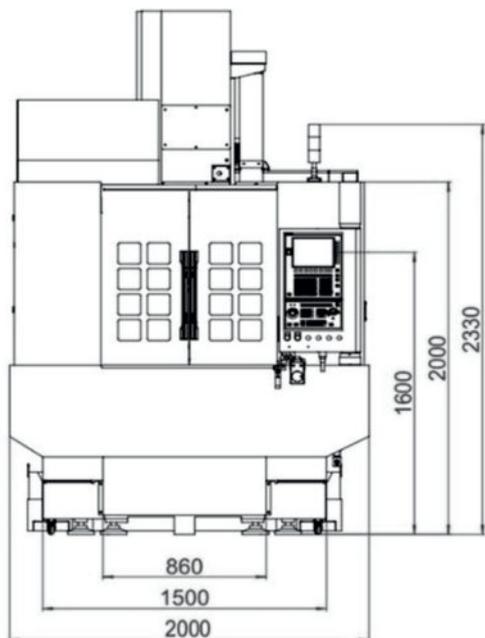
Техническая спецификация

Прецизионные компоненты

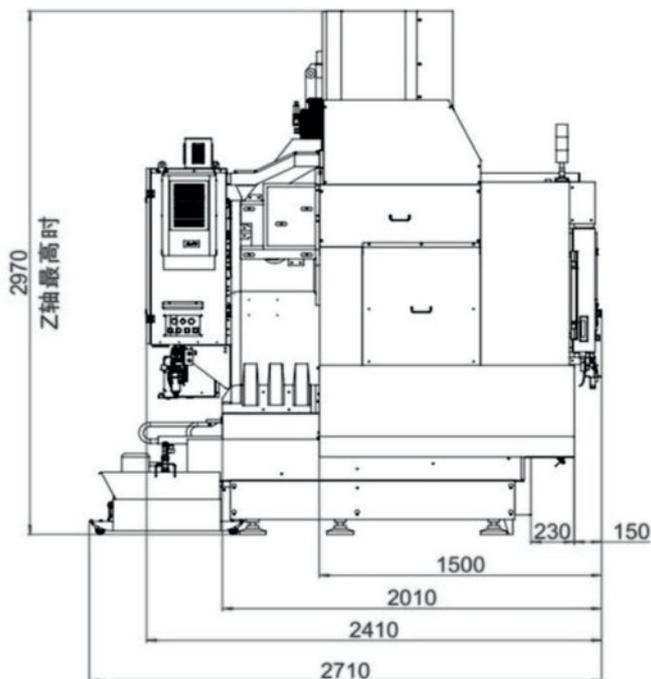
Параметр	Описание	Значение
Три оси	Номинальная мощность двигателя (X Y Z)	1,8 3,0 3,0 кВт
Система ЧПУ	Модель	SIEMENS 828D
	Размер экрана	10,4 дюйма
Память и обработка данных	Максимальная память программы	10 МБ
Шпиндель	Самая высокая скорость вращения	12000 об/мин
	Мощность двигателя (S6)	11 кВт
	Спецификация шпинделя (сопряжение/конус)	BT40/ BBT40
Магазин инструмен.	Вместимость	24 шт
	Макс. вес одного инструмента	8 кг
	Макс. длина инструмента диаметр	200 Ø78 мм
	Макс. диаметр инструмента (между соседними свободными местами)	Ø120 мм
	Максимальная допустимая нагрузка	192 кг
	Время смены инструмента (T-T)	3с
Наладчик инструмен.	Автоматический датчик инструмента	Контактный тип
Опциональные комплектующие		
Сборщик масляного тумана		
Стабилизатор напряжения		
Беспроводной датчик		
Примечание: в связи с обновлением технологий, вышеуказанные параметры могут быть изменены без предварительного уведомления.		

Размеры

Внешние размеры

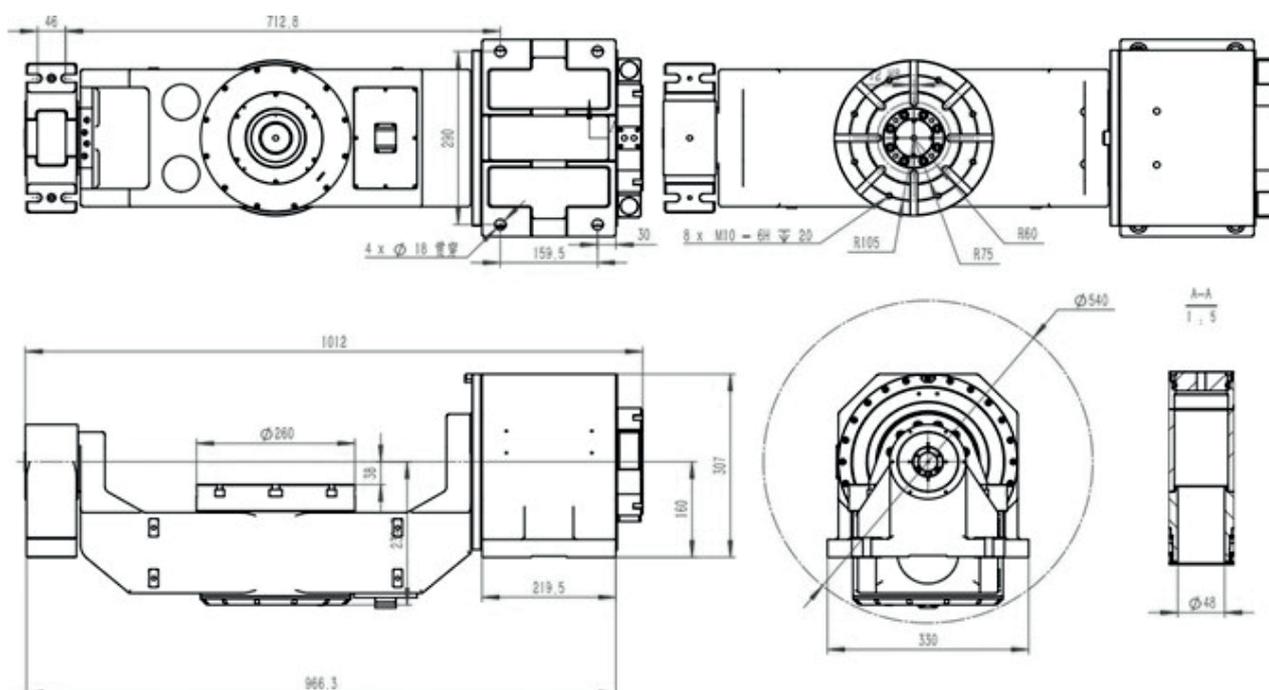


Вид спереди

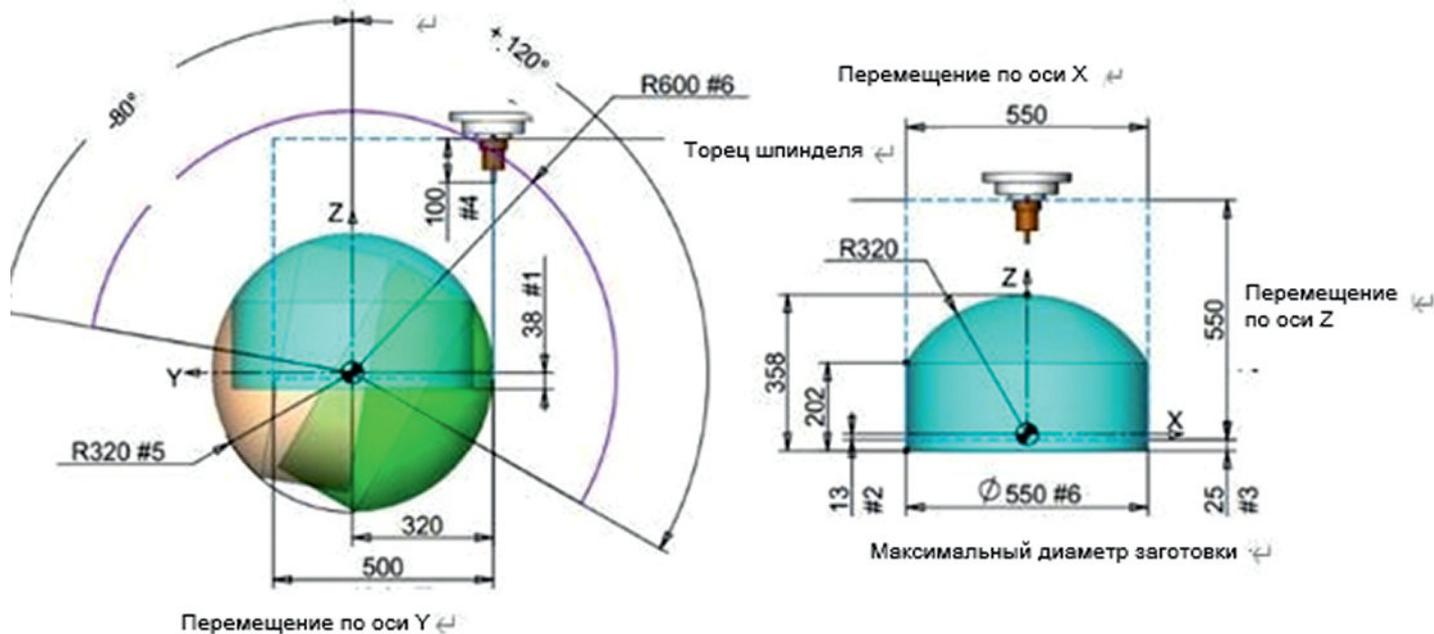


Вид с левой стороны

Размер рабочего стола



Диапазон обработки



Центр вращения оси A

----XYZ обрабатываемое перемещение

#1 Расстояние от осевой линии A до верхней пластины оси C

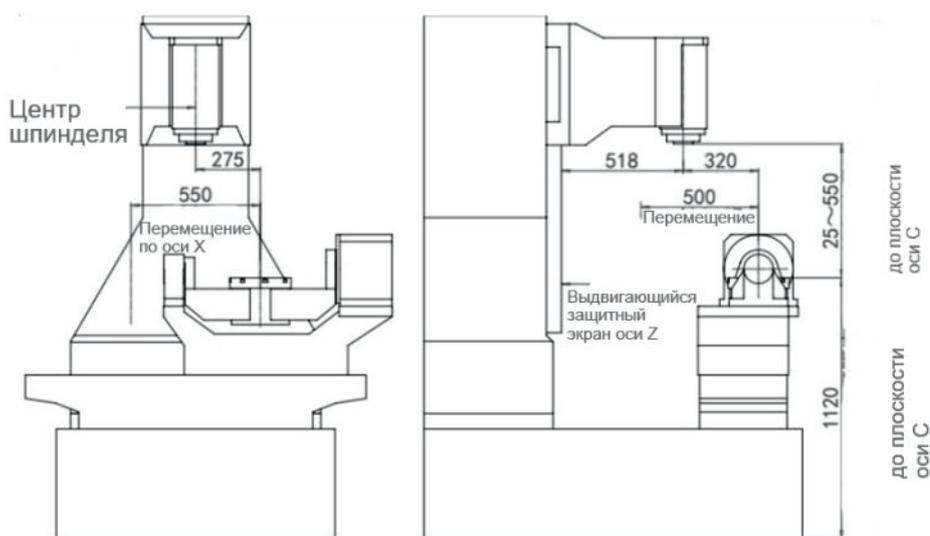
#2 Торцев шпинделя ниже осевой линии A, когда ось Z находится в нижнем положении

#3 Расстояние от торца шпинделя до верхней пластины оси C, когда ось Z находится в нижнем положении

#4 Расстояние от торца шпинделя до кончика инструмента (только для справки)

#5 Радиус заготовки, охватываемый осью шпинделя при вращении оси A

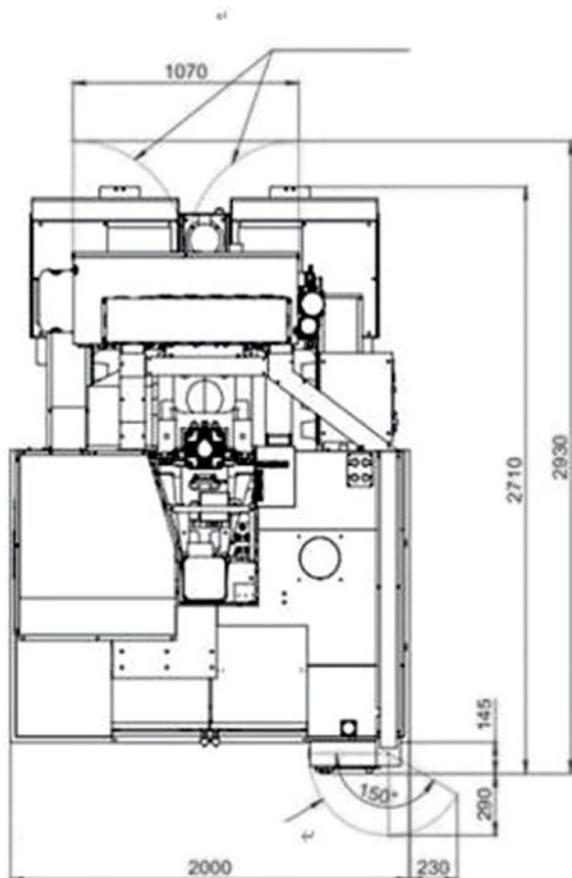
#6 Максимальный размер заготовки при вращении осей A, C составляет около $\varnothing 550 \times 570$ мм (Включая необрабатываемый диапазон)



Описание: Ось X находится в положительном (правом) предельном положении; Ось Y - в отрицательном (переднем) предельном положении;

Ось Z - в положительном (верхнем предельном положении).

Занимаемая площадь



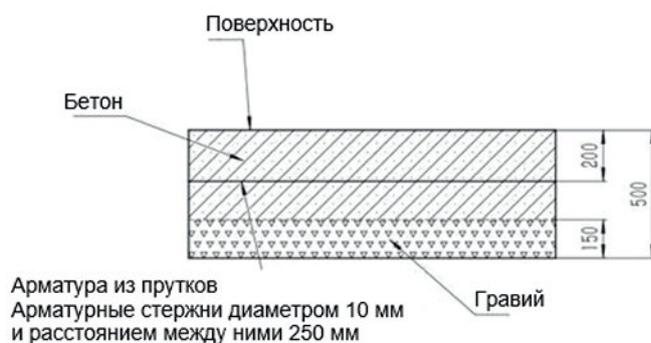
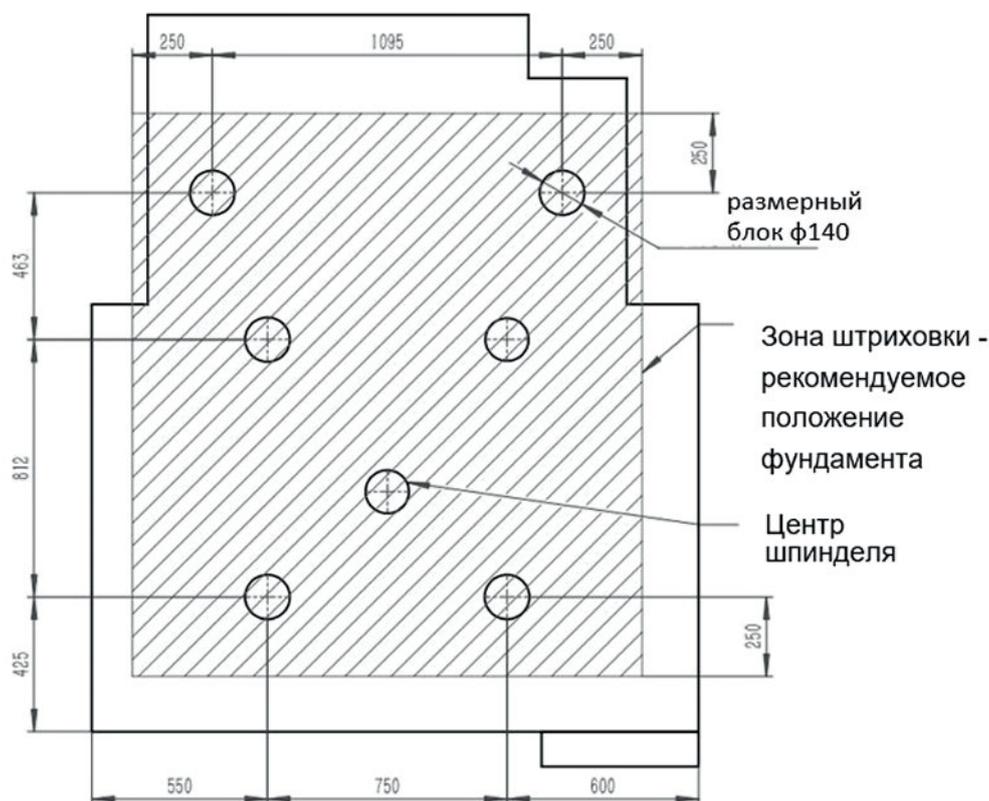
Диапазон открытия дверей электрощита

Условия использования

Для обеспечения точности и стабильности пользователь должен убедиться, что использование станка соответствует следующим требованиям:

- Условия окружающей среды
- Температура в помещении должна поддерживаться на уровне, а влажность - на уровне 40%~75%.
- Не устанавливайте станок в зоне действия таких излучений, как микроволновое, ультразвуковое, лазерное или рентгеновское.
- Избегайте попадания воды, масла, режущей стружки и порошка от других станков.
- Станок должен находиться вдали от электромагнитных помех, в месте использования не должно быть сильного электромагнитного поля.
- Станок должен находиться вдали от источника вибрации, лучше всего принять антивибрационные меры на месте использования, например, антивибрационный паз.
- Условия установки

Схема фундамента



– На месте установки должно быть достаточно места, чтобы обеспечить нормальную эксплуатацию и ремонт станка.
 – Толщина бетона фундамента должна составлять 300 мм или более. И должна быть арматура из прутьев диаметром 814 мм

– Состояние источника питания и заземления

Источник питания, предоставляемый местом установки станка должен быть трехфазным и пятипроводным, напряжение провода должно составлять $380V \pm 10\%$, $50\text{Гц} \pm 1\text{Гц}$, кабель источника питания должен быть 8 мм^2 или толще, кабель заземления должен быть 8 мм^2 или толще, а требуемое сопротивление заземления должно быть менее 10 Ом.

– Качество сжатого воздуха

Главный воздушный трубопровод должен быть оснащен фильтром и осушителем. Давление воздуха должно быть выше 6 кг/см^2 , объем воздушного потока должен быть выше 210 л/мин, при использовании нескольких станков рекомендуется установить магистральный воздушный трубопровод в форме кольца, чтобы улучшить стабильность давления воздуха.

– Состояние вакуума отрицательного давления



Отрицательное давление должно достигать $-0,06 \sim -0,07$ МПа, давление должно быть стабильным, а скорость потока всасываемого воздуха должна составлять 40 л/мин или более. При использовании нескольких станков рекомендуется соединить трубопровод в форме кольца для повышения стабильности давления воздуха и добавить устройство для фильтрации и дренажа концентрата.

Установка, ввод в эксплуатацию и обучение

– Монтаж и ввод в эксплуатацию оборудования

После того, как станок прибывает на место, требуемое клиентом, наша компания может организовать персонал для работы на месте для установки и ввода в эксплуатацию. Для получения более подробной информации, пожалуйста, свяжитесь с нами.

Обучение

После подписания и вступления в силу контракта, клиент может направить человека в учебный центр головного офиса нашей компании в Цзянмэнь, Гуандун, чтобы пройти курс обучения, продолжительность которого составляет 2 недели. Содержание обучения в основном включает в себя управление станком, программирование и базовое обслуживание.

Обеспечение качества и послепродажное обслуживание

– Качество станка строго контролируется в процессе производства, перед поставкой клиенту он должен быть проверена нашей компанией на качество.

– Гарантийный срок составляет 12 месяцев, но не включая ошибки, вызванные человеческим фактором, и быстро изнашивающиеся детали.

– После окончания гарантии наша компания будет выставять счет за услуги по ремонту станка по адекватной цене.

– Наша компания предоставляет технические консультации и помогает решить вопросы, связанные с методом обработки, бесплатно во время использования станка.





Условия доставки:

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

Срок поставки:

90-120 рабочих дней с момента предоплаты

Гарантия на поставляемое оборудование- 1 год

Оборудование является новым

Условия оплаты:

Предоплата	50%
По факту готовности оборудования на заводе-изготовителе	40%
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 3010181000000000201

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

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава

+7 (912) 010 32 25

UtrobinND@xmachinery.ru





+7 (912) 010 32 25

UtrobinND@xmachinery.ru