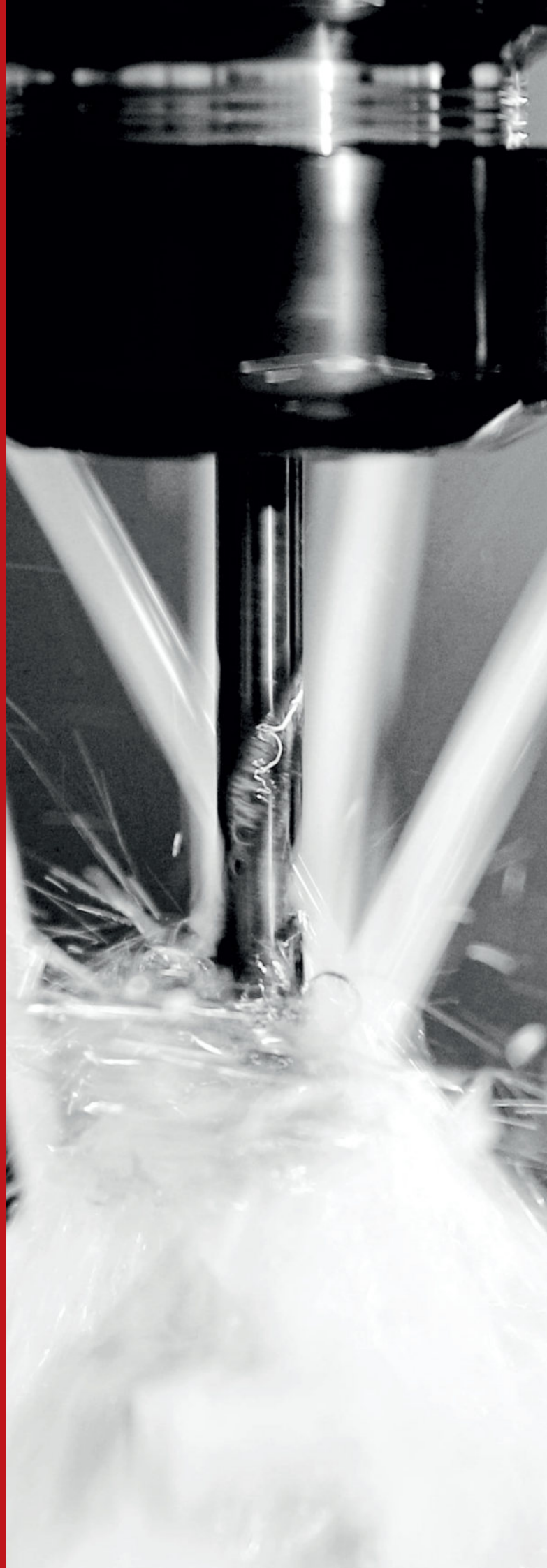




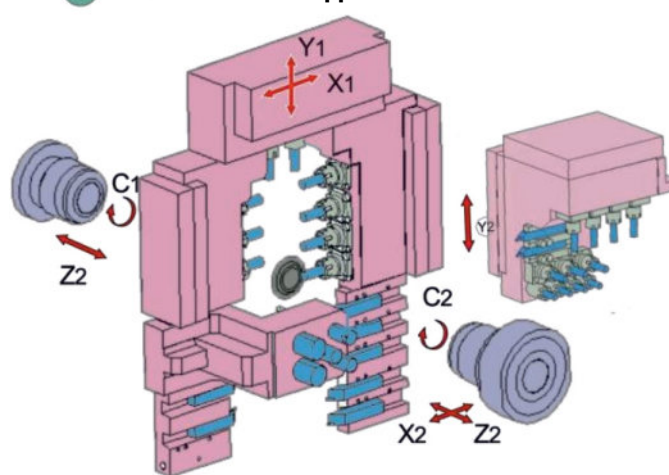
Коммерческое
предложение



Внешний вид токарного станка/структура держателя инструмента



1 Главный шпиндель



2 Контршпиндель

Характеристики

Поворотная направляющая втулка/без направляющей втулки - сменные режимы

Поддерживает режимы с вращающейся направляющей втулкой/без направляющей втулки. Режим поворотной направляющей втулки подходит для обработки заготовок валов, с длиной одной подачи 150 мм и поддержкой многократной подачи. И длиной хвостового материала 220 мм; Режим без направляющей втулки подходит для обработки коротких заготовок с отношением длины к диаметру менее 1:2,5, что позволяет минимизировать длину хвостового материала. Длина хвостового материала 70 мм.

Электрический шпиндель с внутренним масляным охлаждением

Применяя японскую технологию электрического шпинделя с масляным охлаждением, самостоятельно спроектированную и разработанную, мы преодолели основные проблемы шпинделя токарного станка продольного точения с ЧПУ. По сравнению с другими электрическими шпинделями той же мощности, этот имеет более высокую жесткость и силу крутящего момента, а также более стабильную точность обработки. Подшипники NSK увеличивают срок службы шпинделя и радиальную стабильность.

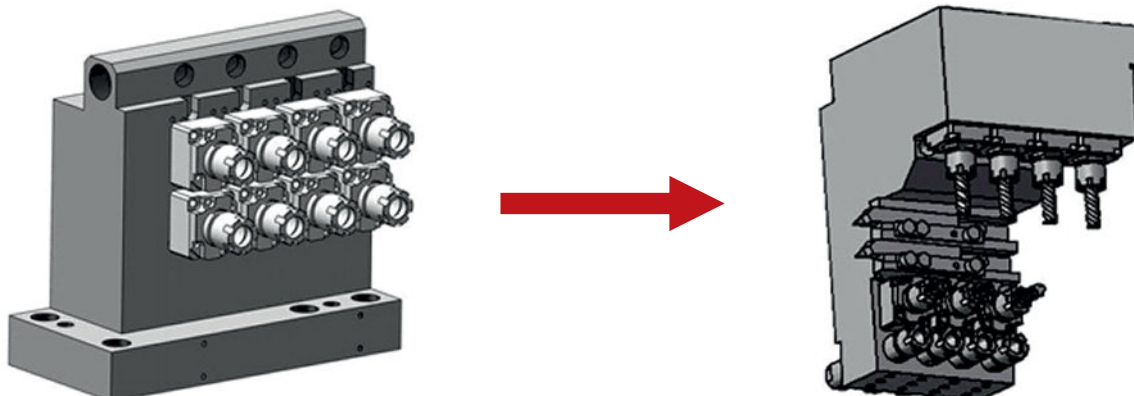
Контейнер для сбора стружки/контейнер для СОЖ большой емкости

Контейнер для сбора отходов оснащен сепарационной платформой для сбора стружки, что позволяет охлаждающему маслу пройти предварительную буферизацию и охлаждение на платформе для сбора стружки для предварительного отделения стружки от масла; затем оно поступает в бак для режущего масла объемом 340л из маслоотвода. Контейнер для режущего масла оснащен многоканальными фильтрующими сетками и перегородками для возврата масла, чтобы расширить путь возврата и максимально разделить/фильтровать масляную стружку; обеспечить температуру масла до полного свободного охлаждения и уменьшить количество мусора, попадающего в масляный насос, чтобы продлить срок его службы.

Метод выброса заготовок: короткие детали выбрасываются на переднюю часть конвейерной ленты/длинные детали выбрасываются с задней части подшпинделя

Все серии двухшпиндельных швейцарских токарных станков поставляются в стандартной комплектации с методом сбора изделий с передней разгрузки. Если длина заготовки составляет менее 90 мм, для сбора материала можно использовать передний приемный ящик, а изделие может быть отправлено через встроенный конвейер. Если длина изделия более 90 мм, можно выбрать метод задней выгрузки, при этом изделие выбрасывается через центр подшпинделя через прорезь на боковом листе оборудования.

Мощный держатель инструмента по шестой оси



Обычный 6-ти осевой

6-ти осевой серии S

Держатель инструмента		Торцевые вращающиеся инструменты	Крепление для торцевых фиксированных инструментов	Боковые вращающиеся инструменты	Токарные резцы наружной обработки
Обычный 6-ти осевой		4 штуки	4 штуки	Нет	Нет
6-ти осевой серии S		3 штуки	4 штуки	4 штуки	2 штуки

Токарные резцы: Обычная шестиосевая стандартная конфигурация не имеет позиции токарного резца, и обработка точением круглого сечения может быть достигнута только путем установки твердосплавных пластин круглого сечения на хвостовик расточного инструмента, который имеет низкую жесткость.

- Шестиосевой токарный станок серии S оснащен квадратным хвостовиком 2*12*12, достаточно прочным для точения O.D.
- Боковые фрезерные инструменты
Стандартная конфигурация обычного шестиосевого токарного станка не имеет боковых поворотных инструментов и должна быть расширена за счет сменных модулей. В сменных модулях может быть только 1 отверстие с 1 поворотным инструментом, цена дорогая.
- В стандартную комплектацию шестиосевого токарного станка серии S входят 4 боковых поворотных инструмента ER16. При нехватке мест можно расширить 3 боковых вращающихся инструмента, заняв 1 место ER16, что позволяет получить максимум 6 боковых вращающихся инструментов; в то же время направление фрезерования осуществляется сверху вниз, что обеспечивает более высокую жесткость фрезерования по сравнению с боковыми вращающимися инструментами.

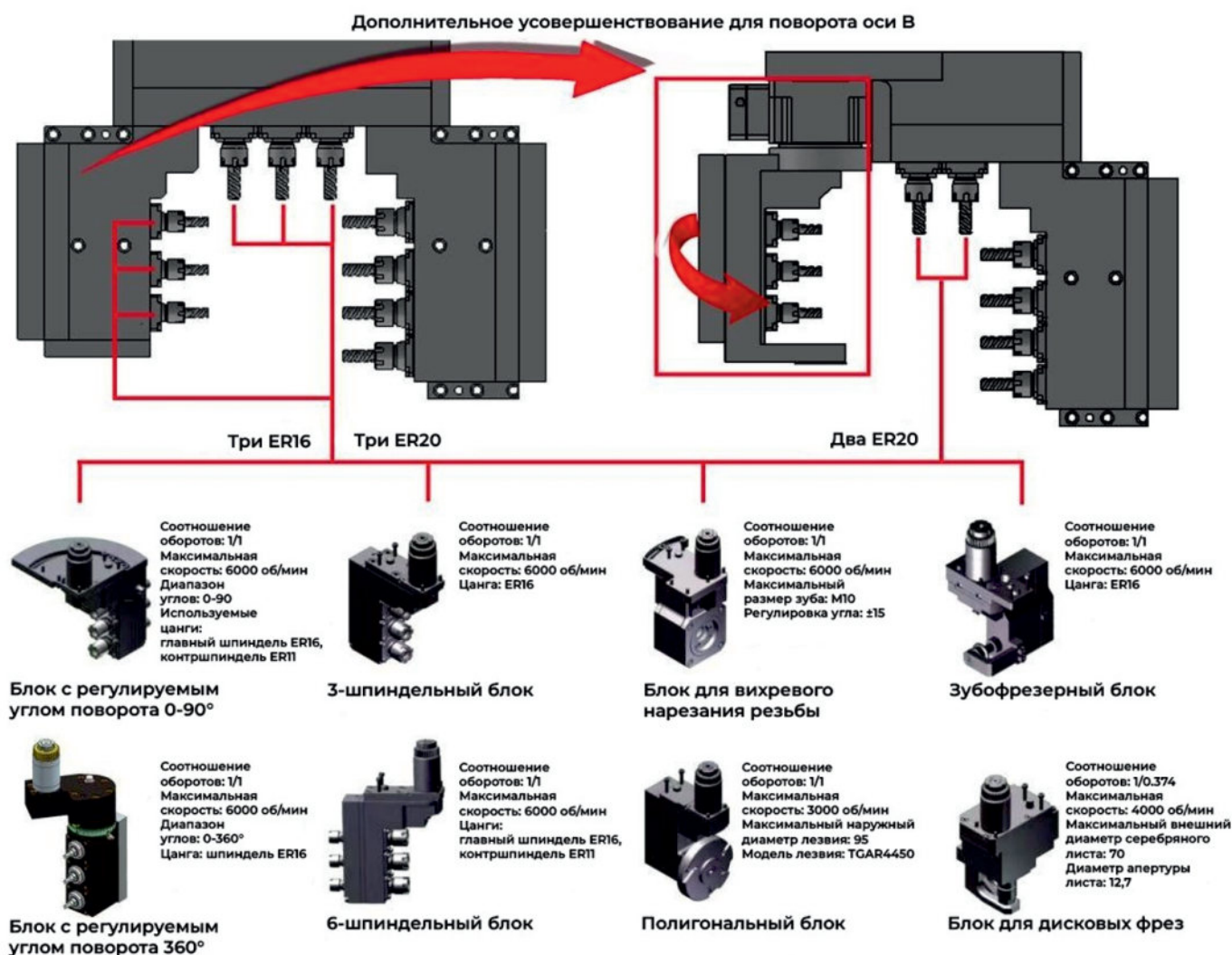
Фрезерование торцов: Обычный шестиосевой токарный станок поставляется в стандартной комплектации с четырьмя торцевыми вращающимися инструментами, которые не могут быть расширены за счет дополнительных торцевых инструментов. Если возникнет ситуация в которой вам понадобится расширение, вам придется занять позицию торцевого вращающегося инструмента, что приведет к нехватке торцевых вращающихся инструментов.

- Шестиосевой токарный станок серии S в стандартной комплектации оснащен 3* торцевыми вращающимися инструментами ER16. Если не хватает мест, можно увеличить количество трех торцевых вращающихся инструментов, заняв одну позицию бокового вращающегося инструмента, что позволяет получить максимум шесть торцевых вращающихся инструментов.

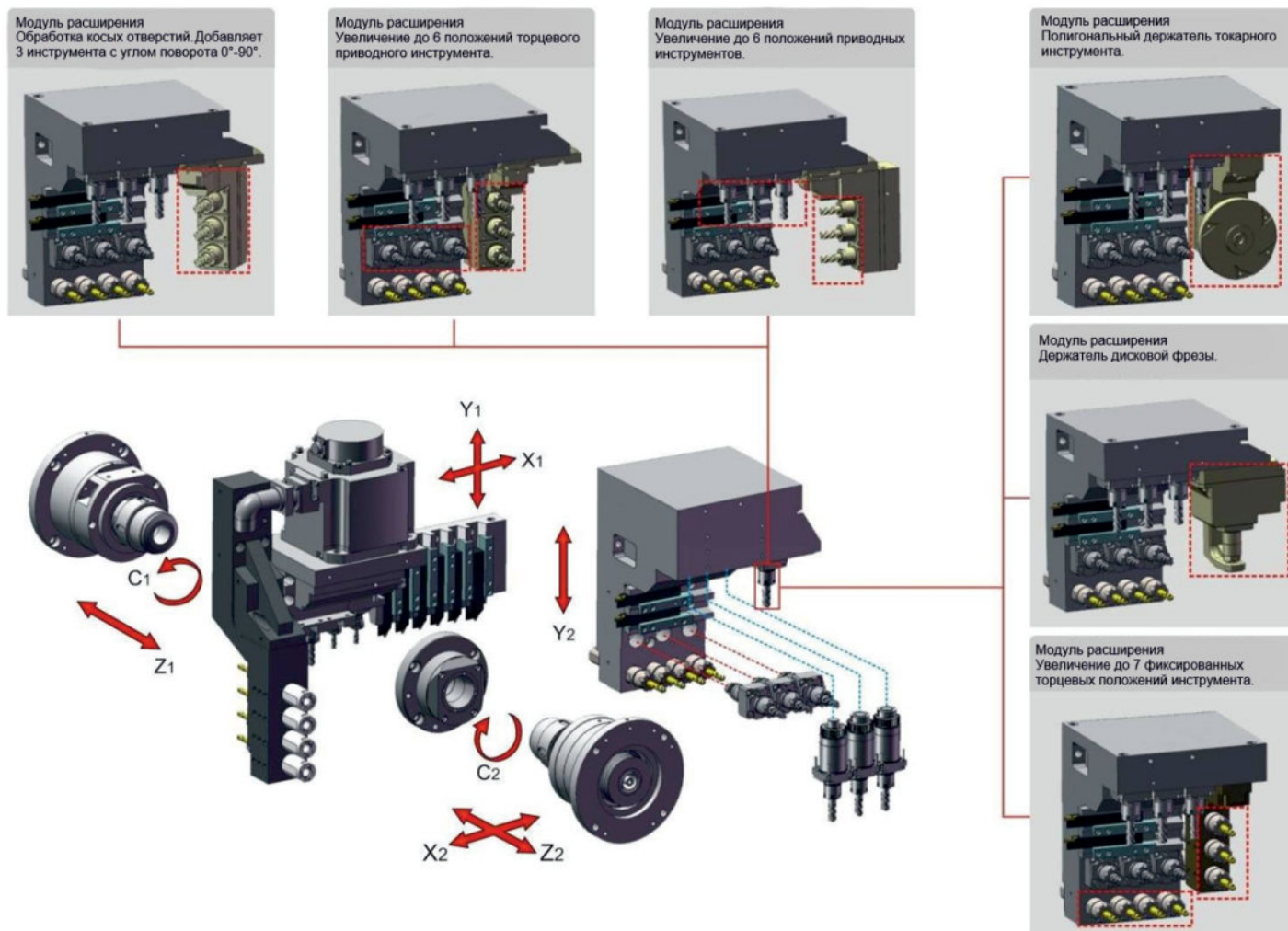
Функция модульного расширения

Станки серии MA в стандартной комплектации оснащены 2*ER11+2*ER16 вращающимися инструментами главного шпинделя, причем для 2* ER16 вращающихся инструментов могут использоваться сменные модули. В токарном станке модели MA25-6S вращающиеся инструменты со стороны главного шпинделя и контршпиндельные вращающиеся инструменты могут быть оснащены сменными расширяющими модулями.

Сменные модули опциональны, если они необходимы, пожалуйста, укажите это в контракте/ котировке).



Токарный станок DT38-6S поддерживает модернизацию вращающихся инструментов при использовании оси В, которая может обеспечить поворот соединения на 0-90°. Для процессов с множеством угловых отверстий и заготовок, требующих фрезерной обработки с соединением по оси В, возможна однократная обработка. По желанию заказчика вращающиеся инструменты могут быть заменены на расточные фрезы.



Технические характеристики

Двухшпиндельный токарный станок продольного точения с ЧПУ DT38-6S

Система	Тайвань SYNTEC	Syntec220TB-A	
	Каналы управления	Двухканальный	
	Минимальная единица на строки	0.001 мм	
Параметры обработки	Максимальный диаметр обработки	42 мм	
	Максимальная длина одной подачи	Вращающаяся направляющая втулка	150 мм
		Без вращающейся направляющей втулки	1:2.5D (Диам:Длина)
	Макс. диаметр сверления главного шпинделя	Осевой (главный шпиндель)	Ф23 мм
	Диаметр нарезания резьбы главного шпинделя	Осевой	M16
	Макс. диаметр сверления вращающихся инструментов	Радиальный	Ф10 мм
	Макс. диаметр нарезания резьбы вращающихся инстр.	Радиальный	M8
	Максимальный диаметр сверления контршпинделя	Осевой (контршпиндель)	Ф10 мм
	Макс. диаметр нарезания резьбы контршпинделя	Осевой	M8

Двухшпиндельный токарный станок продольного точения с ЧПУ DT38-6S

Инструменты	Расположение основания инструмента	Портальный тип	
	Инстр. главного шпинделя для наружной обработки	7 штук	16X16 мм
	Вращающиеся приводные инстр. главного шпинделя	10 штук	7*ER20+3*ER16
	Основание для крепления торцевых фиксированных инстр. главного шпинделя	5 штук	2*ER20+3*ER16
	Основание для крепления торцевых фиксированных инструментов контршпинделя	4 штуки	1*ER20+3*ER16
	Вращающиеся торцевые инструменты контршпинделя	3 штуки	3*ER20
	Вращающиеся боковые инстр. контршпинделя	4 штуки	3*ER20+1*ER16
	Инструменты контршпинделя для наружной обработки	2 штуки	12X12 мм
Шпиндели	Тип главного/контршпинделя	Электрический шпиндель с внутренним масляным охлаждением	
	Частота вращения главного/контршпинделя	6000об/мин	
	Индексация главного/контршпинделя	0.001°	
	Диаметр сквозного отверстия главного/контршпинделя	44мм	
	Высота главного/контршпинделя	1090мм	
Двигатели	Мощность главного шпинделя (номинальная/максимальная)	11кВт/18.5кВт	
	Мощность контршпинделя (номинальная/максимальная)	11кВт/18.5кВт	
	Мощность двигателя главного/контршпиндельного вращающегося инструмента	3.1кВт/1.1кВт	
	Скорость вращения боковых инструментов главного шпинделя	ER16*3 шт	8000об/мин
		ER20*7 шт	6000об/мин
	Скорость вращения инструментов контршпинделя	Боковые вращающиеся инстр.	7500об/мин
		Торцевые вращающиеся инстр.	8000об/мин
	Подвижная ось	6 осей	X1,Y1,Z1,X2, Y2, Z2,
	Быстрая скорость подачи	X1,Y2	24м/мин
		Y1,Z1,X2,Z2	32м/мин
	Мощность двигателя подвижной оси	1.1кВт	
Другое	Сборщик деталей	Короткие детали	Ленточный конвейер для сбора деталей
		Длинные детали	Задний выброс из контршпинделя
	Мощность	34.8кВт	
	Давление воздуха	≥0.4МПа	
	Емкость бака для машинного масла	340л	
	Размер станка	2.6м×1.5м×2.28м	
	Вес станка	3900кг	

Стандартные комплектующие

Наименование	Кол-во	Примечание
Защитный корпус	1 набор	
Табличка с названием	1 шт	
Шпиндель	2 шт	Главный и контршпиндель
Держатель для токарных инструментов	1 набор	7*16X16мм
Крепление боковых вращающихся инструментов главного шпинделя	1 набор	7*ER20+3*ER16
Крепление сверлильных торцевых инструментов главного шпинделя	1 набор	2*ER20+3*ER16
Токарные инструменты контршпинделя	1 набор	2* 12X12
Крепление вращающихся боковых инструментов контршпинделя	1 набор	3*ER20+1*ER16
Вращающиеся торцевые инструменты контршпинделя	1 набор	3*ER20
Крепление сверлильных торцевых инструментов контршпинделя	1 набор	1*ER20+3*ER16
Вращающаяся направляющая втулка	1 набор	
Пневматическая система	1 набор	
Система охлаждения	1 набор	
Система смазывания	1 набор	
Электрическая система	1 набор	
Приемник/сборщик деталей	1 набор	Стандартная комплектация с передним выталкивателем/ленточным конвейером
Освещение токарного станка	1 набор	
Трехцветная сигнальная лампа	1 набор	Три цветовых индикатора + звуковой сигнал
Ящик для инструментов	1 набор	Включая такие инструменты, как гаечные ключи, отвертки и масляные чайники
Трансформатор	1 шт	
Руководство по эксплуатации	1 набор	Руководство по станку/ руководство по системе/ Список запасных частей/ Отчет о контроле качества

Опциональные комплектующие (если необходимы, отметить в контракте)

Наименование	Функции	Примечание
Барфидер	Реализация функции автоматической подачи/заправки для длинномерных материалов; помощь токарному станку продольного точения с ЧПУ в автоматизации производства.	Рекомендуемое важное
Насос высокого давления	Помощь в выборе материалов, склонных к разрушению, удалению стружки и эрозии, снижение вероятности захвата стружки инструментом; продление срока службы инструмента; повышение точности/гладкости некоторых этапов обработки.повысить точность/гладкость некоторых этапов обработки.	Если есть потребность
Сборщик масляного тумана	Поглощает распыленный масляный туман внутри оборудования, уменьшает перелив масляного тумана из оборудования и поддерживает условия в мастерской. Модели делятся на электростатические и фильтрующие.	Если есть потребность При наличии насоса высокого давления рекомендуется обязательно использовать сборщик масляного тумана
Конвейер для стружки	Конвейер цепного типа удаляет стружку из коллектора токарного станка, стандартно оснащен тележкой для стружки. Сокращает частоту и объем работы по удалению стружки вручную.	Если есть потребность
Сменные модули	Торцевые вращающиеся инструменты/ Угловые вращающиеся инструменты/ Нарезание резьбы/ Крепление дисковой фрезы/ Крепление расточного инструмента	Из-за различных модулей/функций, пожалуйста, согласуйте, в соответствии с фактическими требованиями к обработке.
Выгрузка длинных деталей из задней части	Если детали длиннее, чем отверстие коллектора, необходимо изменить способ их вывода из задней части контршпинделя	Если есть потребность

Производители основных комплектующих

Наименование	Происхождение и производитель
Система	Тайвань SYNTEC
Шпиндель и привод	Электрический шпиндель с масляным охлаждением / привод
Подшипник	Mitsubishi
Направляющая	Япония NSK
Направляющий винт	Япония THK/Тайвань Hiwin/Тайвань PMI
Сервопривод	Япония THK/Тайвань Hiwin/Тайвань PMI
Привод двигателя	Тайвань SYNTEC
Электрические компоненты	Тайвань SYNTEC
Система смазывания	Франция Schneider
Реле	Япония Herg
Переключатель хода	Япония Omron
Магнитный клапан	Япония Omron
	Тайвань Airtag

Требования к сырью при обработке длинномерных прутковых материалов на токарном станке продольного точения с ЧПУ

1.Рекомендуется использовать полированные/прецизионные материалы: Поскольку стандартное устройство подачи прутков поддерживает максимальную длину прутков 3М, рекомендуется, чтобы длина одного прутка составляла $\leq 3М$.

2.Соответствие допуску на диаметр материала в пределах $\pm 0,02$ мм.

3.Допуск на округлость материала в пределах 0,005-0,01 мм.

4.Прямолинейность материала в пределах 0,35 мм/м.

5.Все бруски должны иметь фаски на обоих концах.

6.Некоторые материалы большого диаметра и нестандартные (квадратные/шестиугольные) материалы требуют обточки хвостовой части, чтобы они соответствовали цанге устройства подачи прутка и легко проходили через отверстие шпинделя.

7.Если твердость материала превышает HRC28, требуется предварительная декларация.

**** Выше приведены обычные требования к сырью для токарного станка продольного точения с ЧПУ, а допуски на материал могут быть смягчены или ужесточены в соответствии с фактическими требованиями к точности продукции****

Контроль качества и техническая поддержка

Гарантийный срок на оборудование поставщика составляет один год с даты окончательной приемки Покупателем перед отгрузкой. При нормальной эксплуатации предоставляется бесплатная гарантия на обслуживание в случае повреждения. Если оборудование повреждено в результате неправильного использования покупателем, поставщик взимает только материальную плату в течение одного года, а по истечении года взимается материальная и трудовая плата. Поставщик должен предоставлять покупателю платные услуги / запасные части в течение длительного времени. Принять на себя следующие обязательства по технической поддержке, предпродажному, торговому и послепродажному обслуживанию и качеству:

1.Предпродажное обслуживание: Поставщик несет ответственность за бесплатное базовое обучение технического персонала, направленного покупателем на завод для работы на токарном станке с ЧПУ, отладки и обучения техническому обслуживанию.

2.Сервисное обслуживание при продаже: Одновременно с поступлением оборудования на завод покупателя поставщик направляет на завод покупателя персонал для бесплатного базового обучения.

3.Послепродажное обслуживание: В случае жалоб на неисправность оборудования, обе стороны - поставщик и покупатель - должны заранее подробно сообщить о конкретной неисправности. Если установлено, что неисправность может быть устранена покупателем, поставщик должен предоставить конкретные указания по телефону, факсу и т.д. Если речь идет о неисправности, которая должна быть устранена поставщиком на месте, поставщик должен ответить в течение 24 часов после определения неисправности и предоставить решение и ожидаемое время устранения на месте. После превышения годичного срока годности может взиматься определенная сумма за материалы и оплату труда.

4.Техническая поддержка: Если покупатель сталкивается со сложными и разнородными деталями или высокими техническими требованиями во время использования оборудования, поставщик может предоставить дистанционное техническое руководство. Если от поставщика требуется отладка и программирование от имени поставщика, поставщик будет взимать только разумные расходы.



Стоимость оборудования

Позиция	Цена, шт	Кол-во	Сумма, ¥
Автомат продольного точения DR38-6S, Syntec 220TB-A, контршпиндель, максимальный диаметр зажимаемого прутка 42 мм , люнет, 6 осей (X1, Y1, Z1, X2, Y2, Z2) , Запатентованный узел оси Y2 возможность установки различных приспособлений (вихревая голова, полигональное фрезерование и тп)	¥990 000,00	1	¥990 000,00
Автоматический податчик прутка BARLOAD серии CEG диаметр 5-42мм, длинна 3000 мм	¥129 000,00	1	¥129 000,00
Помпа высокого давления	¥14 900,00	1	¥14 900,00
Уловитель туманов СОЖ	¥13 500,00	1	¥13 500,00
Конвеер для стружки	¥22 900,00	1	¥22 900,00
Цанги (комплект 4 шт)	¥1 990,00	1	¥1 990,00

Сумма заказа по спецификации итого, в том числе НДС 20%: ¥1 170 300,00





Условия доставки:

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

Срок поставки:

120-150 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 30101810000000000201

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