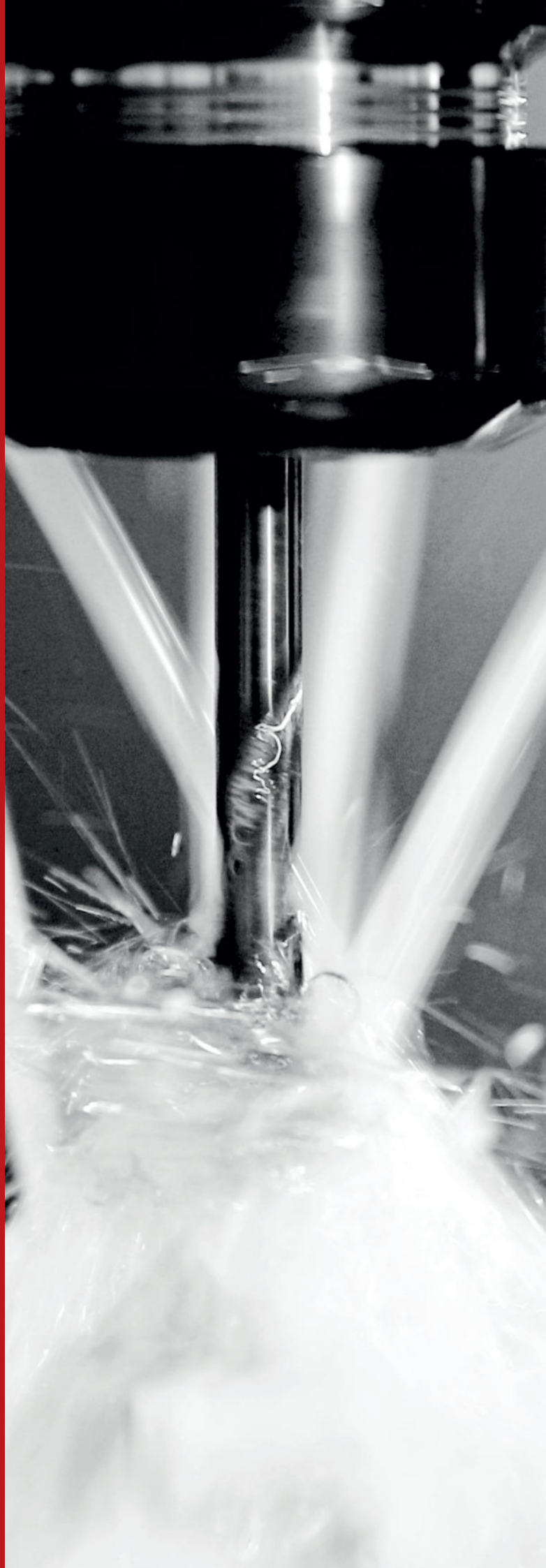
MA12-5II

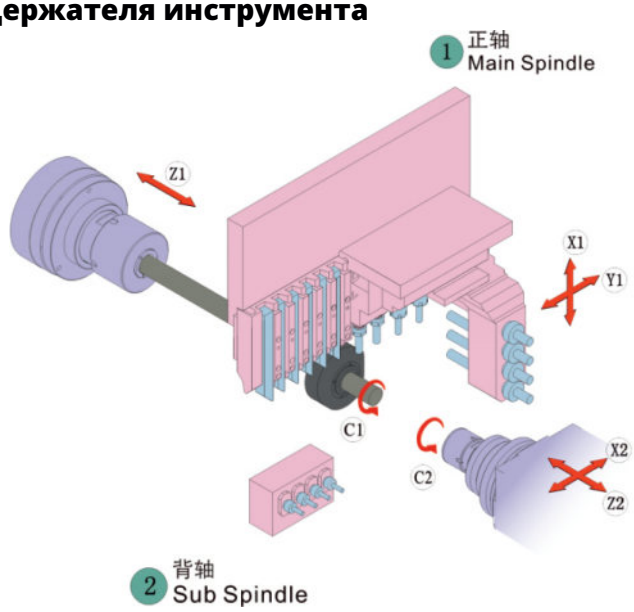
MACHINERY



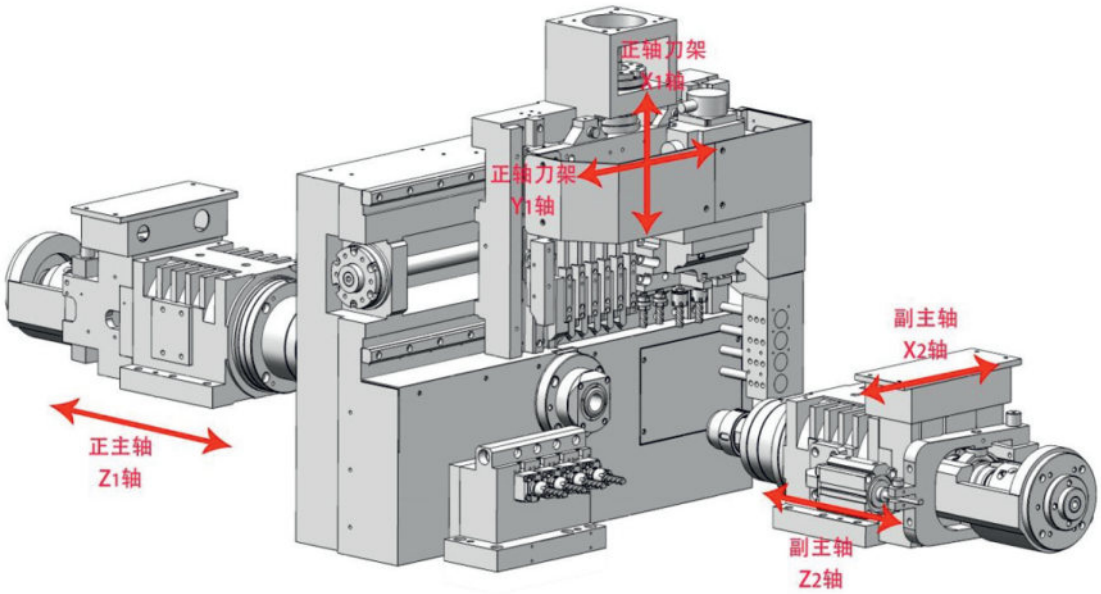
Токарный станок продольного точения с ЧПУ MA12-5II

Описание и технические характеристики

Внешний вид токарного станка/конструкция держателя инструмента



Чертеж конструкции



Характеристики

Особенности

1. С вращающейся направляющей втулкой/без направляющей втулки - сменные режимы. Режим вращающейся направляющей втулки подходит для обработки заготовок валов, с длиной одной подачи 135 мм и поддержкой многократной подачи. Длина хвостового материала составляет 105 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 хвостовой части составляет 50 мм.

2. Электрический шпиндель с внутренним масляным охлаждением
Благодаря использованию японской технологии электрического шпинделя с масляным охлаждением, самостоятельно разработанной и спроектированной, мы преодолели основные проблемы шпинделя токарного

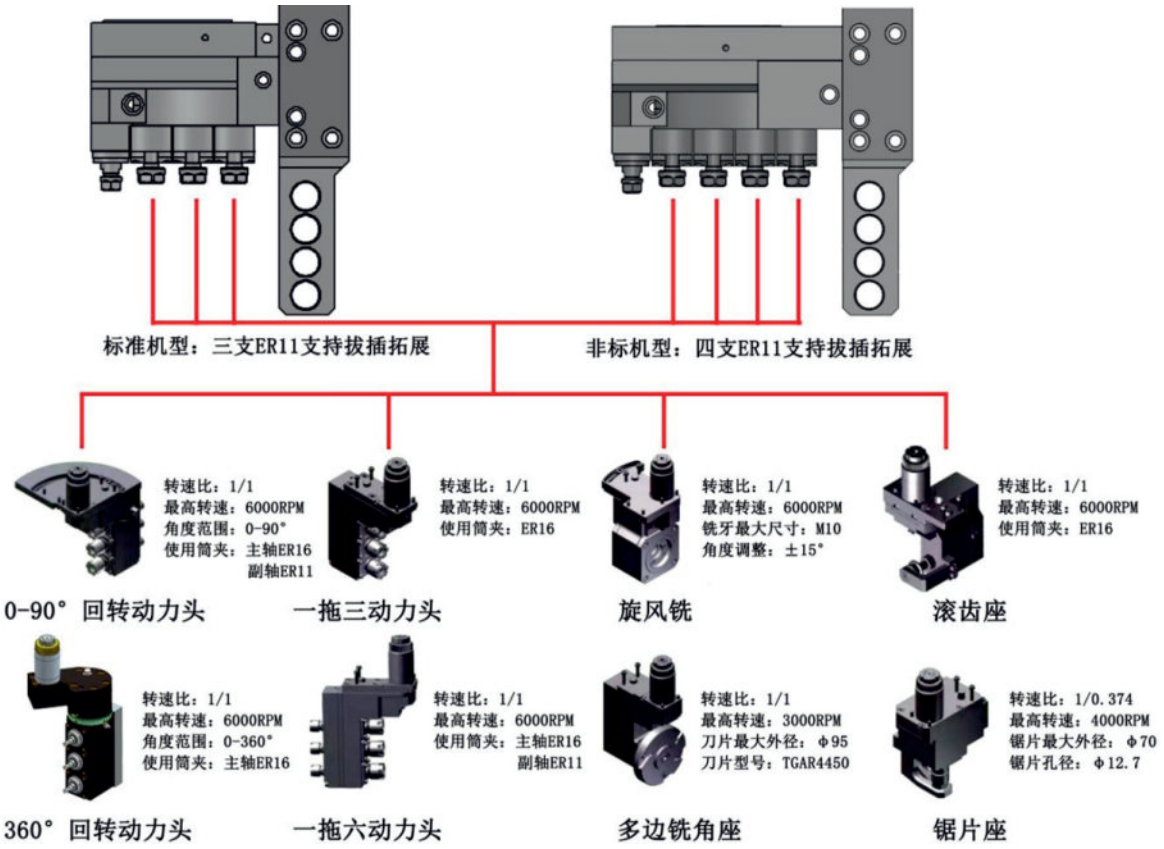
+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

станка продольного точения с ЧПУ. По сравнению с другими электрическими шпинделями той же мощности, мы имеем более высокую жесткость и силу крутящего момента, а также более стабильную точность обработки. Использование подшипников NSK увеличивает срок службы шпинделя и радиальную стабильность.

3. Резервуар для сбора отходов/режущего масло большой емкости
В ящике для сбора отходов установлена сепарационная платформа для сбора стружки, позволяющая охлаждающему маслу пройти предварительную буферизацию и охлаждение на платформе для сбора стружки для предварительного отделения масляной стружки; Затем из слива масло поступает в бак для режущего масла объемом 250 л. Резервуар для режущего масла оснащен многоканальными фильтрующими сетками и перегородками для возврата масла, чтобы расширить путь возврата и отделить / отфильтровать масляную стружку, насколько это возможно; понизить температуру масла до полного свободного охлаждения и уменьшить количество мусора, попадающего в масляный насос, чтобы продлить срок службы масляного насоса.

4. Метод выброса заготовок: короткие детали выбрасываются на переднюю часть конвейерной ленты/длинные детали выбрасываются с задней части контршпинделя
Все серии двухшпиндельных токарных станков продольного точения с ЧПУ Jianke поставляются в стандартной комплектации с методом сбора изделий с передней выдачей. Если длина заготовки составляет менее 85 мм, для сбора материала можно использовать передний приемный ящик, а изделие может быть отправлено через встроенный конвейер. Если длина изделия более 85 мм, можно выбрать метод задней выдачи, при этом изделие выбрасывается через центр контршпинделя через прорезь на боковом листе оборудования.

5. Высокомодульная функция расширения
Токарные станки JIANKE серии MA стандартно комплектуются 1 ER8+3 ER11. 3 боковых электроинструмента ER16 поддерживают модульные функции расширения, которые могут быть дополнены дополнительными функциями и позициями инструмента в соответствии с требованиями. (Все подключаемые модули являются опциональными, и если такие модули необходимы, пожалуйста, укажите их в контракте/котировке).



+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

Характеристики

Система	Япония Mitsubishi	M80	
	Каналы управления	Двухканальный	
	Минимальная единица настройки	0.001 мм	
Характеристики обработки	Максимальный диаметр обработки	12 мм	
	Максимальная длина одиночной подачи	Вращающаяся направляющая втулка	140 мм
	Максимальная диаметр сверления главного шпинделя	Без направляющей втулки	1:2.5D (Диаметр : Длина)
	Диаметр нарезания резьбы главного шпинделя	Осевой (главный шпиндель)	ф 8 мм
	Максимальный диаметр сверления вращающихся инструментов	Осевой	M6
	Максимальный диаметр нарезания резьбы вращающихся инструментов	Радиальный	ф 5 мм
	Максимальынй диаметр сверления контршпинделя	Радиальный	M6
	Максимальный диаметр нарезания резьбы контршпинделя	Осевой (контршпиндель)	ф 5 мм
	Максимальный диаметр нарезания резьбы контршпинделя	Осевой	M4
Инструменты	Расположение основания инструмента	Основание для инструментов верхнего ряда	
	Инструменты для наружной обработки главного шпинделя	6 шт.	10x10мм
	Вращающиеся инструменты главного шпинделя	4 шт.	1*ER8+3*ER11
	Фиксированный торцевой инструмент главного шпинделя	4 шт.	Er11
	Фиксированный торцевой инструмент контршпинделя	4 шт.	Er11
Шпиндели	Тип главного / контршпинделя	Электрический шпиндель с внутренним масляным охлаждением	
	Скорость главного / контршпинделя	12 000 об/мин (главный шпиндель), 10 000 об/мин (контршпиндель)	
	Индексация главного / контршпинделя	0.001°	
	Диаметр отверстия главного / контршпинделя	14 мм	
	Высота главного / контршпинделя	1 000 мм	
Двигатели	Мощность главного шпинделя (номинальная/максимальная)	2.2 кВт / 3.7 кВт (электрошпиндель)	
	Мощность контршпинделя (номинальная/максимальная)	0.75 кВт / 1.5 кВт (механический шпиндель)	
	Мощность двигателя вращающихся инструментов главного/контршпинделя	1.0 кВт	
	Скорость боковых вращающихся инструментов главного шпинделя	ER8*1 шт.	9 000 об/мин
		ER11*3 шт.	9 000 об/мин
	Подвижная ось	5 осей	X1、Y1、Z1、X2、Z2
Двигатели	Скорость быстрой подачи	X1	35 м/мин
		Y1、Z1、X2、Z2	35 м/мин
	Мощность двигателя подвижной оси	1.0 кВт	

+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

Другое	Ящик для выпуска деталей	Короткие	Ленточный конвейер для выпуска деталей
		Длинные	Задний выпуск из контршпинделя
	Мощность	10 кВт	
	Давление воздуха	0.4 МПа	
	Объем емкости для машинного масла	180 л	
	Размер токарного станка	2.0, м x 1.4 м x 1.7 м	
	Вес токарного станка	1 900 кг	

Стандартные комплектующие

Наименование	Кол-во	Примечание
Защитный чехол	1 комплект	
Табличка	1 шт	
Шпиндель	2 шт	Главный и контр-шпиндель
Держатель для токарных инструментов	1 комплект	6 шт. 10x10
Боковое крепление для вращающихся инструментов	1 комплект	1*ER11+3*ER11
Крепление торцевых сверлильных инструментов главного шпинделя	1 комплект	4 штуки ER11
Крепление торцевых сверлильных инструментов контршпинделя	1 комплект	4* Er11 с поддержкой для расширения до торцевых вращающихся инструментов
Вращающаяся направляющая втулка	1 комплект	
Пневматическая система	1 комплект	
Система охлаждения	1 комплект	
Система смазки	1 комплект	
Электрическая система	1 комплект	
Приемник/сборщик деталей	1 комплект	Стандартная комплектация с передним выталкивателем/ленточным конвейером
Освещение токарного станка	1 комплект	
Трехцветная сигнальная лампа токарного станка	1 комплект	Три цвета подсветки+ Звуковой сигнал
Ящик для инструментов	1 комплект	В том числе такие инструменты, как гаечные ключи, отвертки и маслёнки
Трансформатор	1 единица	
Книга-руководство	1 комплект	Руководства по токарным станкам/Системная книга/ Список запасных частей/отчет о проверке качества

+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

MACHINERY

Опциональное оборудование
(если необходимо, пожалуйста, укажите в контракте/коммерческом предложении)

Наименование	Функции	Примечание
Устройство подачи прутка	Осуществляет автоматическую подачу/дозаправку для длинномерных материалов; Участвует в автоматизации работы токарного станка продольного точения с ЧПУ.	Рекомендуемые основные
Насос высокого давления	Помогает выбрать материалы, склонные к разрушению, отделению стружки и эрозии, снижая вероятность попадания стружки в инструмент; Продлевает срок службы инструмента; Повышает точность/плавность некоторых этапов обработки;	Выбирайте в соответствии с потребностями
Коллектор масляного тумана	Поглощает распыленный масляный туман внутри оборудования, уменьшает перелив масляного тумана из оборудования и поддерживает чистоту в мастерской.	Выбирайте в соответствии с потребностями. При наличии насоса высокого давления мы настоятельно рекомендуем установить уловитель масляного тумана
Транспортер для стружки	Конвейер цепного типа удаляет стружку из приемника токарного станка, в стандартной комплектации оснащен тележкой для стружки. Снижает частоту и трудоемкость ручного удаления стружки.	Выбирайте в соответствии с потребностями
Сменные модули	Торцевые вращающиеся инструменты / Угловые вращающиеся инструменты / Нарезание резьбы / Крепление червячной фрезы / Крепление пильного диска / Крепление расточного инструмента...	Пожалуйста, уточните, учитывая реальные потребности в обработке
Выпуск длинных деталей из задней части	Если детали длиннее, чем отверстие приемника, необходимо внести изменения, чтобы установить их выпуск из задней части шпинделя.	Выбирайте в соответствии с потребностями

В связи с различными опциями/конфигурациями токарных станков продольного точения с ЧПУ, вышеперечисленные варианты являются обычными конфигурациями.
Если у вас есть особые потребности, пожалуйста, свяжитесь с компанией.

Основные производители комплектующих

Наименование	Происхождение и производитель
Операционная система	Япония Mitsubishi (Сделано в Китае)
Шпиндель и привод	Электрический шпиндель с масляным охлаждением/привод Mitsubishi
Подшипник	Япония NSK
Направляющая рейка	Япония THK
Направляющий винт	Япония THK
Сервопривод	Япония Mitsubishi
Привод двигателя	Япония Mitsubishi
Электрические компоненты	Франция Schneider
Система смазки	Япония Herg
Реле	Япония Omron
Переключатель хода	Япония Omron
Магнитный клапан	Тайвань Airtag

+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

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 ≤ 3М;
2. Соответствие допуска на диаметр материала в пределах ± 0,02 мм;
3. Соответствие допуска на округлость материала в пределах 0,005-0,01 мм;
4. Прямолинейность материала должна быть в пределах 0,35 мм/м;
5. Все прутки должны иметь фаски на обоих концах;
6. Некоторые материалы большого диаметра и нестандартной формы (квадратные/шестиугольные) требуют поворота, чтобы соответствовать цанге устройства подачи прутка и для легкого прохождения через отверстие шпинделя;
7. Если твердость материала превышает HRC28 градусов, необходимо предварительное заявление.

** Выше приведены обычные требования к сырью для токарного станка продольного точения с ЧПУ, и допуск материала может быть смягчен / ужесточен в соответствии с фактическими требованиями к точности продукта **.

+7 (912) 745-20-08
aleksey@tsprof.com

Условия доставки:

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

Срок поставки:

60 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%

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)-856-66-28; e-mail: aleksey@tsprof.com

Директор Худяков Павел Сергеевич действующий на основании Устава

MACHINERY

+7 (912) 745-20-08

aleksey@tsprof.com