



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение Токарный станок по металлу ТС1720Ф4 с ЧПУ



1. Характеристики станка

Наибольший диаметр заготовки, мм 480
Макс. диаметр изделия типа диск, мм 320 L200 (см схему)
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемый над суппортом, мм 13~300 (см схему)
РМЦ, мм 615 (455 от торца патрона)
Макс. вес заготовки, кг 350 *

Оси

Максимальное перемещение по оси X, мм 200
Макс перемещение по оси Z, мм 500
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин 30 000
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин 30 000
Рабочая подача, мм/мин 15 000
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм 32/10
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм 40/10
Тип мотора и мощность по оси X, кВт серво 2,3
Тип мотора и мощность по оси Z, кВт серво 2,3
Тип направляющих X качения (Hiwin)
Тип направляющих Z качения (Hiwin)
Точность позиционирования по осям X/Z, мм $\pm 0,005$
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм $\pm 0,003$
Угол наклона станины, град 30
Ширина направляющих, мм Z 445 X 275

Шпиндельная бабка

Диаметр 3х кулачкового патрона, мм 8" (210 мм)
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин 50~4200
Диаметр отверстия шпинделя, мм 63 (50 с гидropатроном)

Максимальный диаметр прутка, мм 48
Торец шпинделя А2-6
Конус отверстия шпинделя метрический 70
Момент на шпинделе (до 30 минут), Нм 368
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм 164
Мощность э/д шпинделя (до 30 минут), кВт 30,5
Мощность э/д шпинделя (продолжительно), кВт 13,5
Тип э/д шпинделя серво

Резцедержка
Число инструментов, шт 12
Тип резцедержки серво (макс 50/ номин. 10.5 Нм)
Размер хвостовика режущего инструмента, мм VDI30 по Din 5482 (под резец 20x20), ER25 у приводного
Время смены инструмента – верт. револьверная головка, с -
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с 0,8/ 1,88
Мощность э/д приводного инструмента, кВт 3.3
Обороты приводного инструмента, об/мин 4500

Задняя бабка
Перемещение задней бабки, мм 415
Выдвижение пиноли задней бабки, мм 100
Диаметр пиноли, мм 63
Конус пиноли гидравлической задней бабки, № Морзе 4
Конус пиноли механической задней бабки, № -

Прочее
Потребляемая мощность, кВА 38
Система ЧПУ Siemens 828
Наличие транспортера стружки да
Емкость бака СОЖ, л 100
Емкость гидростанции, л 75
Вес нетто, кг 3600
Вес брутто, кг 3900
Габаритные размеры ДхШхВ, мм 2290x1930x1780
Габаритные размеры упаковки ДхШхВ, мм 4 места
Примечания * подробнее в документации

2. Описание

ТС1720Ф4 – высокоскоростной центр, предназначенный для комплексной токарной и фрезерной обработки деталей из металла сложной формы за одну установку. Широкий диапазон возможностей, точность и производительность делают станок универсальным инструментом для серийного производства.

ТС1720Ф4 токарный станок с функцией фрезерования, предназначен для следующей обработки фланцев, валов и деталей из прутка:

- автоматическая обработка внутренних и внешних цилиндрических, конусообразных, радиусных и торцевых поверхностей;
- точение канавок и выемок валов, дисков;
- нарезание метрических, дюймовых и конусных резьб;
- выполнение сверлильных и фрезерных операции в радиальном и осевом направлениях.

Тяжелое основание и надежные применяемые компоненты перемещений по осям обеспечивают высокую жесткость станка. Прямой привод Мотор подачи =>шарико-винтовая пара обеспечивает получение максимальной точности установки координат. 12-ти позиционная револьверная головка и современная русифицированная система ЧПУ позволяют обрабатывать детали сложных форм с высокой производительностью.

Стружкосборник (базовая комплектация), податчика прутка, улавливатель готовых деталей и паров СОЖ (опции) позволяют добиться оптимальной автоматизации производства при максимальной безопасности.

Наклонная конструкция обрабатывающего центра обеспечивает свободный отвод стружки из зоны резания и улучшенную защиту направляющих и винтовых передач. Увеличенное отверстие для падающей стружки, предусмотренное в станине, в сочетании с пластинчатым стружкосборником (базовая комплектация), минимизирует потери времени на ее удаление из рабочей зоны в процессе работы. В основание встроен большой выкатной бак для охлаждающей жидкости обеспечивающий удобство смены СОЖ, снижая трудозатраты и оптимизируя производительность. Также данная конструкция позволяет сместить револьверную головку от оси шпинделя, что позволяет более эффективно использовать пространство рабочей зоны: увеличить диаметр обрабатываемой заготовки и обеспечить свободный доступ к инструменту и приспособлениям.

Высокая производительность ТС1720Ф4 также обусловлена высокой скоростью перемещения по осям X и Z. В качестве приводов продольных подач применяются сервомоторы, способные работать с большим ускорением даже при переменном характере нагрузки. Безлюфтовые муфты, подшипники и роликовые направляющие качения повышенной жесткости - Hiwin (Тайвань) обеспечивают минимальное сопротивление движению исполнительного механизма, достигая максимальной скорости перемещения (20000 мм/мин). Высокоточные ШВП класса С3 преднатянутого типа позволяют исключить люфты и обеспечить преобразование крутящего момента привода в поступательное движение исполнительного механизма с высокой точностью позиционирования ($\pm 0,005$ мм). Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ШВП увеличивает срок эксплуатации станка

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	100% - предоплата в течении трех банковских дней после выставления счета
Наличие	Уточнять перед оплатой
Срок поставки	В течении трех рабочих дней после поступления оплаты на расчетный счет (при наличии станка)
Самовывоз	Московская обл. г. Лосино-Петровский
Доставка до адреса	Транспортными компаниями за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинеv