



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
Универсальная цилиндрическая шлифовальная машина с ЧПУ МК1450/1500-Н



1. Характеристики станка

Производитель: SMTW (Тайвань)
Максимальный диаметр шлифования, мм $\Phi 500$
Минимальный диаметр шлифования, мм $\Phi 25$
Максимальная длина шлифования, мм 1500
Максимальный внутренний диаметр шлифования, мм $\Phi 200$
Минимальный внутренний диаметр шлифования, мм $\Phi 30$
Максимальная внутренняя глубина шлифования (внутренний диаметр шлифовального круга ≥ 100 мм) мм 320
Максимальный вес заготовки, кг 1000
Максимальный вес заготовки с зажимом (включая патрон), кг 250
Скорость вращения заготовки, об/мин 20~200 Высота по центру, мм 270
Ось поворота передней бабки Морзе №6
Угол поворота передней бабки ° C.C.W. 90
Ось поворота задней бабки Морзе №6
Ход втулки задней бабки, мм 70
Размер колеса, мм $\Phi 500 \times 75 \times \Phi 305$
Линейная скорость вращения колеса (многоступенчатая постоянная линейная скорость), м/с 35
Угол поворота головки, ° C.W. 30, °C.W. 0
Скорость подачи головки, мм/мин 0,1~2000
Максимальный ход рабочей головки, мм 300
Скорость продольного перемещения рабочего стола, мм/мин 10~4000
Максимальный ход рабочего стола, мм 1500
Минимальное разрешение ЧПУ, мм 0,001
Мощность двигателя колеса, кВт 15
Мощность двигателя передней бабки, кВт 5,5

Уровень шума станка, дБ ≈ 80
 Геометрическая точность
 Изготовлено в соответствии с GB/T4685 “Проверка точности цилиндрических шлифовальных машин”
 Точность обработки
 Шлифование длинномерного образца между центрами (Размер образца $\Phi 100 \times 1000$ мм)
 Округлость мм 0,0025
 Однородность диаметра. в продольном сечении 0,008 мм
 Шероховатость поверхности, мкм Ra0,32 3.2.2
 Шлифование короткого тестового образца на зажимных патронах (Размер тестового образца $\Phi 80 \times 40$ мм)
 Округлость, мм 0,0025
 Шероховатость поверхности, мкм Ra0,32 3.2.3
 Шлифовка внутреннего диаметра короткого образца на зажимных патронах (Размер образца $\Phi 100 \times 150$ мм)
 Округлость, мм 0,0025
 Равномерность диаметра. в продольном сечении 0,015 мм
 Шероховатость поверхности мкм Ra0,63
 Точность позиционирования осей ЧПУ
 Одностороннее позиционирование шлифовальной головки (ось X) 0,008 мм
 Поворотная головка (ось X) при одностороннем повторном позиционировании, мм 0,004
 Рабочий стол (ось Z) при одностороннем позиционировании, мм 0,024
 Рабочий стол (ось Z) при одностороннем повторном позиционировании, мм 0,013

2. Описание

Общая компоновка станка основана на подвижной конструкции рабочего стола. Рабочий стол совершает продольные возвратно-поступательные движения, а колесная головка - поперечные, приводимые в движение шариковым винтом с серводвигателем переменного тока. Вращение шпинделя колеса поддерживается гибридными подшипниками; обрабатываемая деталь только вращается, и скорость вращения может регулироваться бесступенчато. Станок использует систему ЧПУ и ПЛК в качестве платформы управления, управляет подачей рабочего стола (ось Z) и колесной головки (ось X), а также программным управлением и блокировкой электрогидравлического действия станка.

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	30% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета 70% через шесть-семь месяцев (непосредственно перед отгрузкой с завода в Китае)
Срок поставки	через семь-девять месяцев после предоплаты.
Наличие	Станок изготавливается под заказ
Доставка	До адреса в г. Москва за счет Поставщика
Гарантия	12 месяцев
Паспорт	Инструкция на русском языке прилагается
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
 Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев