



ООО «СТАНКОИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ХОЛДИНГ»

Адрес фактический: 620087, г. Екатеринбург, ул. Благодатская, стр.76

Адрес юридический: 620028, г. Екатеринбург, ул. Татищева, д.49 - 433

ИНН: 6685011450 / КПП: 665801001 / ОГРН: 1126685011507 / ОКПО 12292410

Сайт: станкоинструмент.рф | E-mail: stinhol@yandex.ru | Телефон: 8 800 101-14-36

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ
НА ПОСТАВКУ 4-Х ОСЕВОГО ВЕРТИКАЛЬНО-ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА С ЧПУ

MetalCraft VMC1160
система ЧПУ и серводвигатели Siemens

Арт.: VMC1160.S.11/15.10.30.4



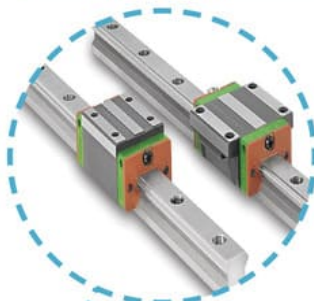
Шпиндель ВТ40, 11/15 кВт
ремен. привод 10000 об/мин
Kenturn (Тайвань)



Автоматич. (24 позиции)
смена инструмента
OKADA (Тайвань)



Роликовые линейные
направляющие HIWIN / PMI
(Тайвань)



Система управления
Siemens 828D (Германия)
Сервомоторы X/Y/Z
2,9/2,9/4,5 кВт
Siemens (Германия)
Система диалогового
программирования
Shopmill



Масляное охлаждение
шпинделя



Кондиционер
электрошкафа



Система подачи СОЖ
через шпиндель (30 бар)
Система обува детали (при
работе без СОЖ)



Цельнолитая чугунная
станина



Подшипники ШВП
NSK (Япония)



4-я ось/Поворотный стол
с приводом в комплекте
с ручной задней бабкой
TJR250 (Тайвань)



Скиммер
(отделитель масла из СОЖ)



1. ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

В станках серии VMC1160 используется цельнолитая станина, имеющая коробчатую конструкцию. Симметричная ребристая конструкция обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Все элементы станины рассчитаны методом конечных элементов (FEM) для устранения их перекоса и увеличения демпфирующих свойств. Непосредственно перед обработкой станина проходит несколько этапов старения. Кроме этого, все литые детали станины и колонна усилены ребрами жесткости и проходят испытания на устойчивость, термостабильность.

2. ПРЕЦИЗИОННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ **HIWIN**

В данной линейке оборудования используются передовые разработки современного станкостроения. Линейные направляющие качения роликового типа **Hiwin / PMI (Тайвань)** выполняют перемещение по осям X/Y/Z с высокой точностью и скоростью.



3. ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ШПИНДЕЛЬ **KENTURN (ТАЙВАНЬ)**

Во фрезерные центры VMC1160 устанавливается шпиндель производства **Kenturn (Тайвань)** и двигателем **Siemens (мощность 11/15 кВт)**, с ременным приводом на 10000 об/мин. Шпиндель оснащен системой масляного охлаждения, которая защищает его от перегрева даже в условиях длительной эксплуатации и максимальных режимах резания.

4. СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ

Система подачи **СОЖ через шпиндель** под высоким давлением (**30 бар**) входит в стандартную комплектацию и обеспечивает подачу СОЖ непосредственно через инструмент, для обеспечения превосходного смазывания в точке резания в процессе работы и удаление стружки даже в самых труднодоступных местах обработки, в том числе при глубоком сверлении. Позволяет применять более скоростные режимы резания и сокращает время обработки деталей.



5. АВТОМАТИЧЕСКАЯ СМЕНА ИНСТРУМЕНТА

Фрезерный центр модели VMC1160 оснащается инструментальным магазином **OKADA (Тайвань)** для высокопроизводительной обработки:

- Вместимость: 24 позиции
- Скорость замены: 2 секунды
- Максимальная длина инструмента: 300 мм
- Максимальный вес инструмента: 8 кг

6. СИСТЕМА ЧПУ И СЕРВОПРИВОДЫ SIEMENS

Фрезерные станки VMC1160 оснащаются контроллером **Siemens 828D (Германия)**, который обеспечивает высокую скорость обработки данных и быструю реакцию на команды оператора и серводвигателями X/Y/Z мощностью 2,9/2,9/4,5 кВт.

К преимуществам системы ЧПУ можно отнести:

- Высокая надежность;
- Наличие порта USB и сетевого порта на передней панели;
- Компактность и функциональность;
- Наличие интерфейса на русском языке.

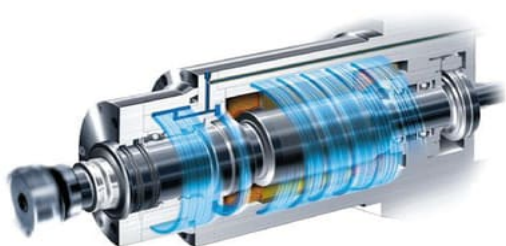
Система диалогового программирования **"Shopmill"**, которая подключается в качестве дополнительной опции у других участников рынка, в наших станках предоставляется в базовой комплектации и не требует дополнительной активации.



7. Масляное охлаждение шпинделя

При масляной системе охлаждения в полость корпуса, в котором расположен шпиндель, под давлением подается масло. Масляное охлаждение применяется для шпинделей с ременным приводом и скоростью вращения от 10000 об/мин. К преимуществам использования масляного охлаждения шпинделя можно отнести:

- Стабильное и равномерное охлаждение шпинделя во всем диапазоне частоты вращения;
- Низкий уровень шума;
- Независимость от окружающей температуры.



8. СКИММЕР (ОТДЕЛИТЕЛЬ МАСЛА ИЗ СОЖ)

Скиммер (отделитель масла из СОЖ) – специальное устройство для сбора масла, поступающего из системы смазки станка, с поверхности СОЖ. Конструкция скиммера простая и надежная. Скиммер крепится к баку СОЖ и удаляет масло и другие загрязняющие вещества, оказавшиеся на поверхности смазочно-охлаждающих эмульсий. Удаление масла необходимо не только для продления срока службы эмульсии, но и для поддержания ее эксплуатационных свойств.



9. КОНДИЦИОНЕР ЭЛЕКТРОШКАФА

Назначение кондиционера электрошкафа станка – поддержание оптимальной температуры внутри шкафов управления. Система охлаждения предотвращает перегрев компонентов электроники, обеспечивая их стабильную работу. Принцип работы: кондиционер забирает горячий воздух изнутри электрошкафа, охлаждает его с помощью компрессора и хладагента, после чего подаёт обратно. Кондиционер оборудован фильтрами для очистки воздуха от пыли и влаги, что повышает его эффективность и дополнительно защищает компоненты электрошкафа станка. Преимущества использования кондиционера: стабильная работа электроники без сбоев из-за перегрева; увеличение срока службы электронных компонентов; снижение вероятности выхода из строя дорогостоящих модулей управления; возможность эксплуатации оборудования в условиях экстремальных (высоких) температур.



ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЯ
Модель станка	VMC1160
Бренд	MetalCraft
Система ЧПУ	Siemens 828D
Количество осей	4
Мощность привода оси X / Y / Z, кВт	2.9 / 2.9 / 4.5
Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин	36 / 36 / 36
Ход по оси X / Y / Z, мм	1100 / 600 / 600
Ширина линейных направляющих X / Y / Z, мм	45 / 45 / 45
Расстояние от центра шпинделя до колонны, мм	650
Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм	120 - 720
Точность позиционирования по осям X / Y / Z, мм	±0.004 / 300
Повторяемость по осям X / Y / Z, мм	±0.003 / ±0.003 / ±0.003 (JIS)
Размеры рабочего стола, мм	1200 x 600
Т-образный паз (ширина / № / расстояние), мм	18 / 5 / 100
Макс. вес заготовки, кг	900
Мощность двигателя шпинделя, кВт	11 / 15
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	10000
Конус шпинделя	BT40
Количество инструментов	24
Время смены инструмента, сек	2
Макс. вес инструмента, кг	8
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	3200 x 2300 x 2650
Габаритные размеры (Д x Ш x В, с конвейером), мм	4100 x 2250 x 2650
Масса станка, кг	6500

ЦЕНЫ И УСЛОВИЕ ПОСТАВКИ

Наименование	Ед.	Кол-во	Цена, с НДС *
Фрезерный станок 4-х осевой MetalCraft VMC1160 с ЧПУ Siemens 828D (VMC1160.S.11-15.10.30.4)	шт.	1	
Дополнительные условия поставки:			
Пуско-наладочные работы, инструктаж персонала	шт.	1	По согласованию
Автодоставка DDP - площадка Покупателя	шт.	1	По согласованию

Условия оплаты	30% аванс, 70% по приходу на склад Поставщика. Возможны другие варианты оплаты
Условия поставки	Самовывоз. Возможна доставка до площадки Покупателя по согласован
Гарантия	Гарантия на предлагаемое оборудование составляет 12 месяцев

Адрес склада: г. Екатеринбург, ул. Благодатская, стр.76

* оплата производится в рублях по курсу ЦБ РФ на дату платежа
Актуальный курс на 14.06.2025 - 1 ¥ = 10.93 Р

Компания ООО «Станкоинструментальный холдинг» основана в 2012 году в городе Екатеринбург. Основным направлением деятельности является поставки промышленного оборудования для металлообработки, включая токарные, фрезерные, электроэрозионные, ленточнопильные станки и лазерные маркираторы. На сегодняшний день продукция компании поставляется в Россию и страны СНГ, а ее широкий ассортимент позволяет закрывать потребности предприятий как со штучным, так и крупносерийным производством.



I. ПОДБОР И ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Специалисты компании подберут необходимую модель и комплектацию станка в соответствии с решаемыми задачами. В данном каталоге собраны и описаны наиболее популярные модели металлообрабатывающего оборудования различного типа. Комплектации представленных здесь станков были выбраны нашими инженерами, исходя из собственного производственного опыта и потребностей российского рынка металлообработки. Таким образом, мы всегда готовы помочь вам в подборе технологического решения как из наличия, так и под заказ.

II. МОНТАЖ И ПУСКОНАЛАДКА ОБОРУДОВАНИЯ

Монтаж и пусконаладка являются важными работами, качество которых непосредственно влияет на последующую эксплуатацию станка. Их выполнение низкоквалифицированными специалистами может привести к негативным последствиям: поломке, снятию оборудования с гарантии. Мы рекомендуем воспользоваться нашей услугой, которая гарантирует качественное выполнение всех работ полным объемом с предоставлением гарантии.



III. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Ремонт и обслуживание станков являются неотъемлемыми работами на любом производстве. Оперативность и своевременность их выполнения позволяют минимизировать риски и избежать непредвиденные случаи простоя оборудования. Наши высококвалифицированные инженеры всегда готовы помочь в этом важном вопросе и выполняют полный комплекс необходимых работ от гарантийного ремонта до сервисного регулярного обслуживания. Мы гарантируем качественное и оперативное выполнение работ независимо от сложности оборудования.

УЗНАЙТЕ БОЛЬШЕ



О ТОВАРЕ



О КОМПАНИИ