



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 ГОРИЗОНТАЛЬНОГО СТАНКА С ЧПУ

MetalCraft TL60-400MY
система ЧПУ и серводвигатели Fanuc
(с приводным инструментом, с осью Y)

Арт.: TL60-400MY.F15/18,5.A2-6.12G.254T



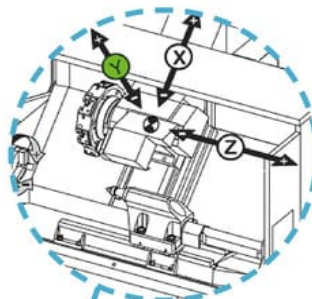
Патрон гидравлический
3-х кулачковый 10 дюймов
(Тайвань)



Сервоприводная
револьверная головка
BMT55 (с приводным
инструментом) на 12 позиций
Sauter (Германия)



Дополнительная ось Y



Система управления
Fanuc Oi Tf(5) Plus (Япония)
Сервоприводы X/Y/Z
Fanuc (Япония)



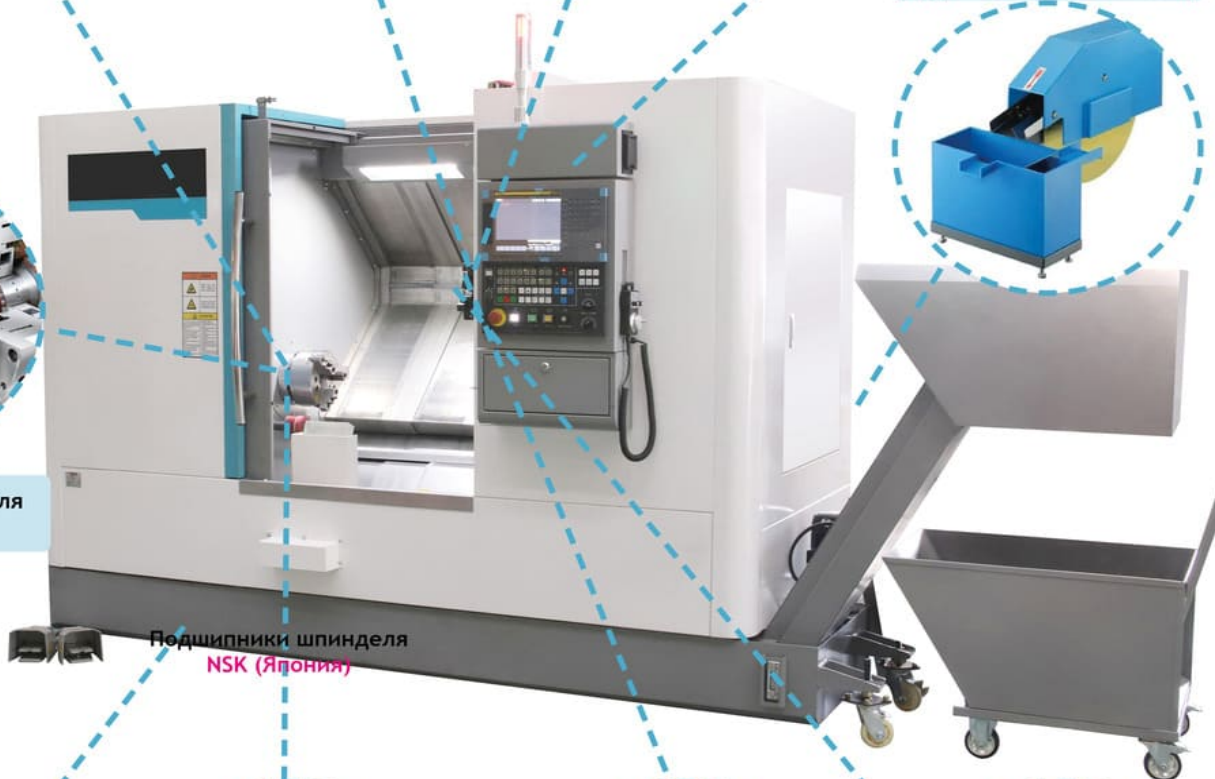
Скиммер
(отделитель масла из СОЖ)



Подшипники шпинделя
NSK (Япония)



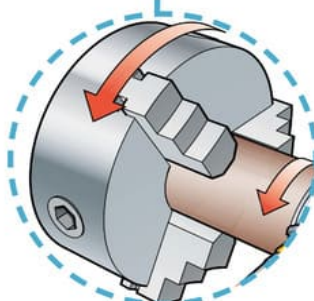
Подшипники шпинделя
NSK (Япония)



Станина из серого чугуна
(Mehanit)



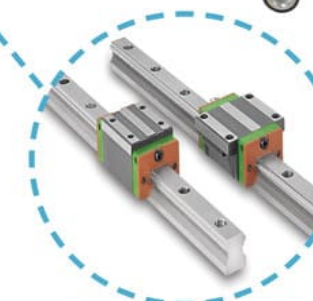
Двигатель шпинделя с
увеличенным крутящим
моментом 143/236 нМ
FANUC BiiP30/8000 (Япония)
мощность 15/18,5 кВт



Гидравлическая программируемая
пиноль задней бабки, в
комплекте с вращающим центром



Роликовые линейные
направляющие (Тайвань)





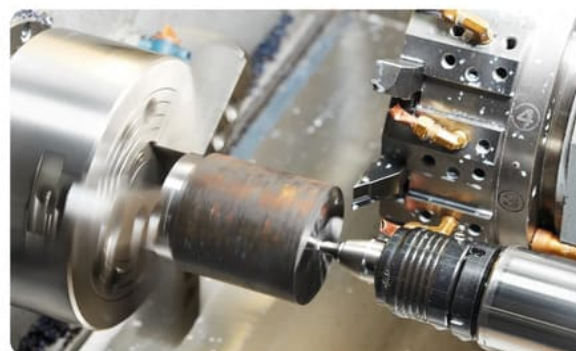
1. ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

В станках серии TL60-400MY используется цельнолитая наклонная станина 45° из серого чугуна **марки Mehanit**, которая отличается высокой прочностью.

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 усилены ребрами жесткости, проходят испытания на устойчивость и термостабильность.

2. ДВИГАТЕЛЬ ШПИНДЕЛЯ **FANUC**

Высокопроизводительная токарная обработка на данной модели станка обеспечивается мощным двигателем **FANUC VILP30/8000-B (Япония)** с крутящим моментом 143/236 Нм, с максимальной скоростью вращения 4000 об/мин, мощностью 15/18,5 кВт. Двигатели FANUC отличаются надежностью и высокой эффективностью, поэтому широко применяются в современном станкостроении.



3. СИСТЕМА ЧПУ И СЕРВОПРИВОДЫ **FANUC**

Токарные станки TL60-400MY оснащаются системой управления **FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)** и серводвигателями по оси X/Y/Z. Система ЧПУ FANUC является наиболее распространенной в России системой управления. К преимуществам системы можно отнести:

- Удобный интуитивно понятный интерфейс
- Качество исполнения
- Простота и широкие возможности программирования
- Комплексное управление и контроль рабочих процессов.

4. ПРЕЦИЗИОННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

В данной линейке оборудования используются передовые разработки современного станкостроения. Линейные направляющие качения роликового типа (**Тайвань**) выполняют перемещение по осям X/Y/Z с высокой точностью и скоростью. Широкое расположение направляющих обеспечивает стабильность; они полностью защищены и упрочнены.



5. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОСЬ Y



Ось Y в токарных станках с ЧПУ добавляет вертикальное движение режущего инструмента, перпендикулярное основной оси вращения заготовки (оси Z) и радиальной оси X. Ее наличие расширяет функциональность станка, позволяя выполнять сложные операции, которые невозможны в стандартных 2-осевых (X/Z) конфигурациях. Основные задачи оси Y включают:

- обработка вне центра;
- многоосевая обработка;
- снижение числа переналадок;
- обработка эксцентриковых элементов;
- использование активного инструмента.

Ось Y значительно повышает гибкость токарных станков с ЧПУ, делая их пригодными для производства сложных деталей "за один заход"

6. СЕРВОПРИВОДНАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА

Токарный станок TL60-400MY комплектуется револьверной головкой **BMT55 на 12 позиций инструмента Sauter (Германия)**. Исполнение головки - **с приводом рабочего инструмента**. Приводная головка позволяет использовать вращающийся инструмент в радиальном и аксиальном направлении. Система BMT лучше в жесткости крепления блока к револьверной голове за счет закрепления 4-мя винтами. Подача СОЖ осуществляется непосредственно через головку и инструмент. С револьверной головкой поставляется:

- Радиальный держатель инструмента для наружного точения-2шт
- Держатель инструмента для обработки торцов-1шт
- Осевой держатель расточного инструмента-3шт
- Переходная втулка-3шт
- Приводной радиальный инструментальный блок (0°) **Sauter BMT55-1шт**
- Приводной осевой инструментальный блок (90°) **Sauter BMT55-1шт**



7. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОГРАММИРУЕМАЯ ПИНОЛЬ ЗАДНЕЙ БАБКИ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЦЕНТРОМ

В стандартную комплектацию токарного станка TL60-400MY входит задняя бабка с гидравлической пинолью. Гидравлическая пиноль выдвигается из корпуса задней бабки с помощью гидроцилиндра, что позволяет:

- обеспечивать надежное закрепление длинных деталей;
- сокращать время переналадки детали.

Движение пиноли вперед и назад контролируется автоматически с помощью M-кода.

Обращаем ваше внимание на **богатую комплектацию** предлагаемого станка. **Зеленым** шрифтом выделены опции, которые, как правило, участники рынка в стандартную комплектацию не включают. По нашему производственному опыту (эксплуатируем более 50 станков с ЧПУ) данные опции необходимы для высокоэффективной работы станка. **Красным** шрифтом хотим подчеркнуть, что главные элементы нашего станка изготовлены фирмами, которые признаны мировыми лидерами в своей области.

БОГАТАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ			
№ п/п	Наименование	Примечание	Количество
1	Система ЧПУ	FANUC0i-Mf(5) Plus(Япония)	1 шт.
2	Гидравлический патрон 3-х кулачковый 10" (254 мм)	Тайвань	1 шт.
3	Двигатель шпинделя (с повышенным крутящим моментом - 143 / 236 Н*м)	FANUC B1P30-8000B(Япония) 15 / 18,5 кВт	1 шт.
4	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
5	Сервоприводы по осям X / Z / Y	FANUC (Япония)	1 шт.
6	ШВП по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
7	Роликовые линейные направляющие качения по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
8	Револьверная головка с сервоприводом BMT55 на 12 позиций	SAUTER (Германия)	1 шт.
9	Радиальный держатель инструмента для наружного точения	Включено в стоимость станка	2 шт.
10	Осевой держатель расточного инструмента	Включено в стоимость станка	3 шт.
11	Держатель инструмента для обработки торцов	Включено в стоимость станка	1 шт.
12	Переходная втулка	Включено в стоимость станка	3 шт.
13	Приводной радиальный инструментальный блок (0°) SAUTER BMT55	Включено в стоимость станка	1 шт.
14	Приводной осевой инструментальный блок (90°) SAUTER BMT55	Включено в стоимость станка	1 шт.
15	Переносной пульт управления	Включено в стоимость станка	1 шт.
16	Пистолет для подачи СОЖ	Включено в стоимость станка	1 шт.
17	Пневматический пистолет	Включено в стоимость станка	1 шт.
18	Гидравлическая программируемая пиноль задней бабки с вращающимся центом	Включено в стоимость станка	1 комп.
19	Централизованная система смазки	Включено в стоимость станка	1 комп.
20	Трансформатор	Включено в стоимость станка	1 комп.
21	Автоматический конвейер для стружки	Включено в стоимость станка	1 комп.
22	Нормы безопасности CE	Включено в стоимость станка	1 шт.
23	Трехцветный индикатор состояния	Включено в стоимость станка	1 шт.
24	Светодиодное рабочее освещение	Включено в стоимость станка	1 шт.
25	Ящик с установочным инструментом	Включено в стоимость станка	1 комп.
26	Скиммер (отделитель масла от СОЖ)	Включено в стоимость станка	1 шт.
27	Кондиционер электрошкафа	Включено в стоимость станка	1 шт.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЯ
Модель станка	TL60-400MY
Бренд	MetalCraft
Система ЧПУ	Fanuc 0i-Tf(5) Plus
Угол наклона станины	45°
Макс. диаметр над станиной, мм	Ø600
Макс. диаметр точения, мм	Ø380
Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø300
Макс. длина точения, мм	400
Ход по оси X / Z / Y, мм	235 / 500 / ±50
Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	3 / 1.8 / 3
Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	20 / 16 / 10
Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004 / ±0.004
Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003 / ±0.003
Торец шпинделя	A2-6
Размер токарного патрона	10 " / 254 мм
Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø63
Макс. диаметр прутка, мм	Ø50
Мощность двигателя шпинделя, кВт	15 / 18.5
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	4000
Увеличенный крутящий момент, Н*м	143 / 236
Тип револьверной головки	С приводом (BMT55)
Сечение наружной державки, мм	25 x 25
Диаметр расточной державки, мм	Ø40
Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
Конус пиноли задней бабки	MT4
Ход пиноли задней бабки, мм	120
Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80
Количество инструментов	12 / Германия
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	4500 x 2100 x 2800
Масса станка, кг	5200

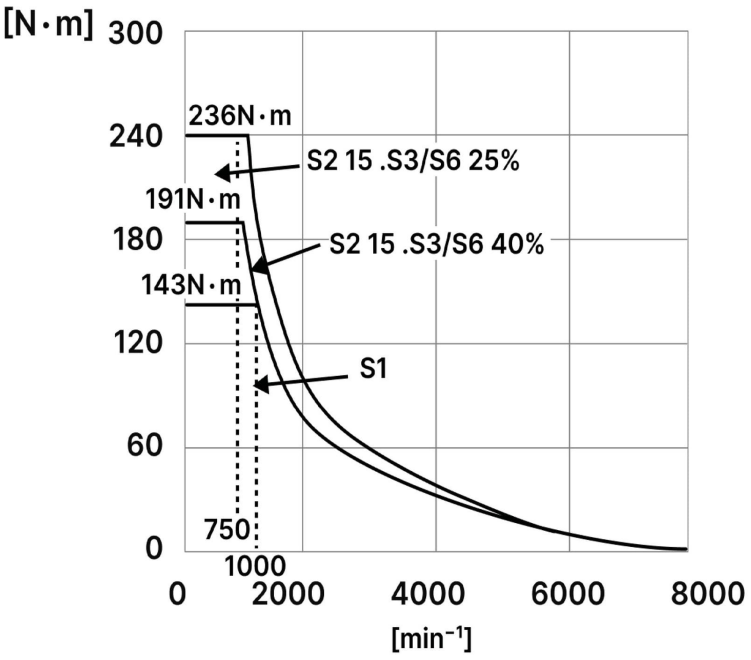
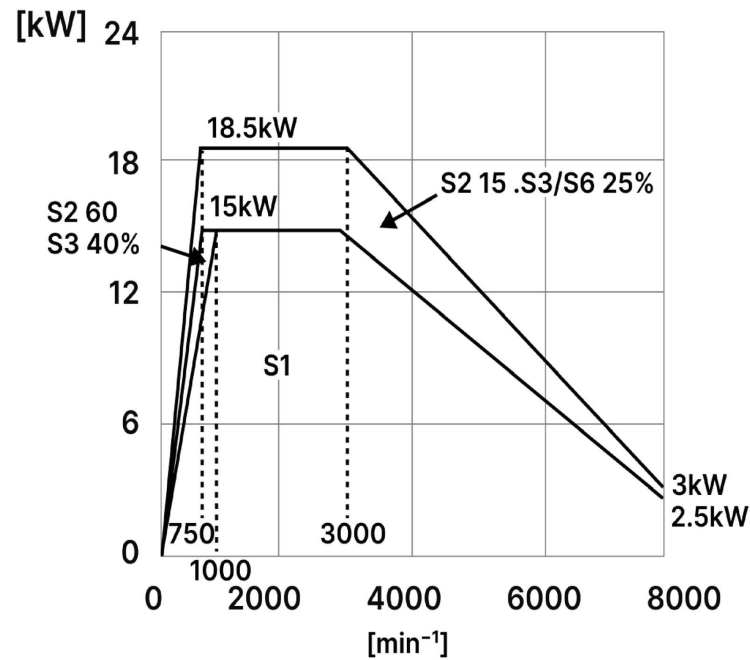
ЦЕНЫ И УСЛОВИЕ ПОСТАВКИ

Наименование	Ед.	Кол-во	Цена, с НДС *
Горизонтальный токарный станок MetalCraft с ЧПУ TL60-400MY (TL60-400MY.F15-18,5.A2-6.12G.254T)	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 согласованию		
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 06.06.2025 - 1 € = 11.02 Р

ДИАГРАММА МОЩНОСТИ / КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА / ЧАСТОТЫ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ FANUC



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