



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 ТОКАРНОГО СТАНКА С ЧПУ

система ЧПУ и серводвигатели Fanuc (с датчиком привязки инструмента HPMA
Renishaw)

Арт.: TL36-300.F7,5/11.A2-5.8T.152T.R



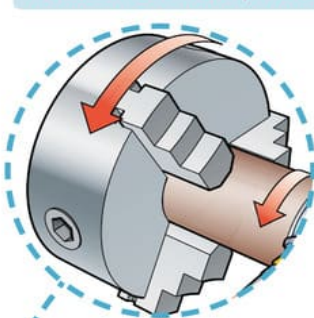
Датчик привязки
инструмента **Renishaw**
HPMA (Великобритания)



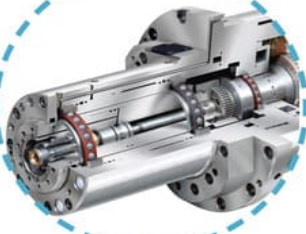
Патрон гидравлический
3-х кулачковый 6 дюймов
(Тайвань)



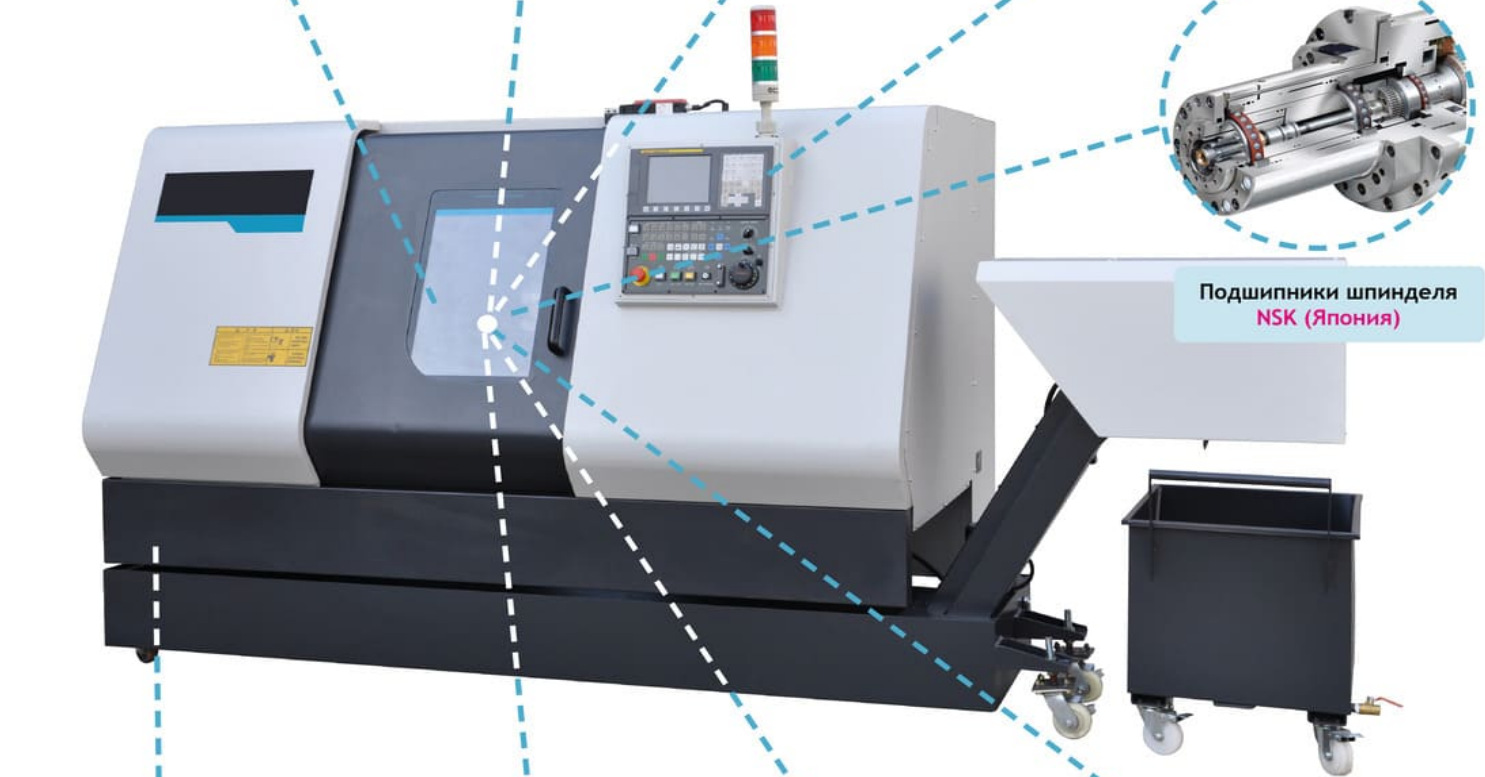
Двигатель шпинделя
7,5/11 кВт
FANUC Bii8/12000-B (Япония)



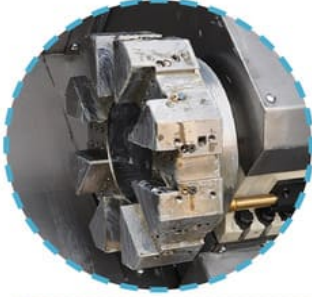
Система управления
Fanuc Oi Tf(5) Plus (Япония)
Сервоприводы X/Z **Fanuc**
Bis8B/3000/Bis12/2000 (Япония)



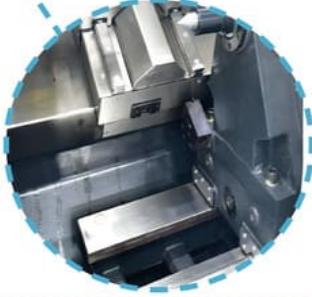
Подшипники шпинделя
NSK (Япония)



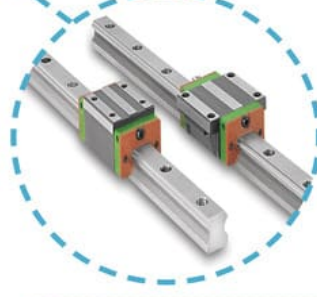
Станина из серого чугуна
(**Mehanit**)



Ревolverная головка
8 позиций (без привода)
(Тайвань)



Гидравлический программируемый
пиноль задней бабки, в
комплекте с вращающ центром



Линейные направляющие
качения (Тайвань)

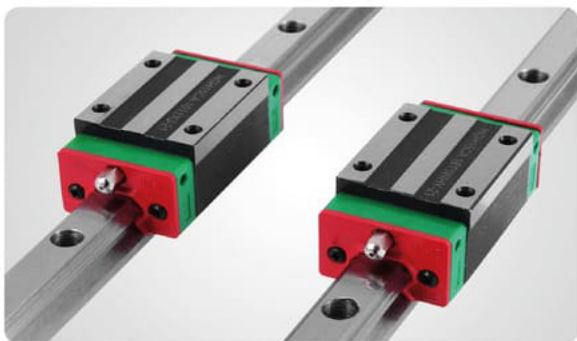
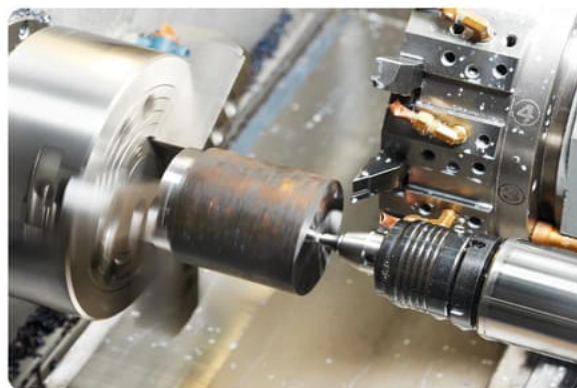


1. ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

В станках серии TL36-300 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 двигателем **FANUC Bi18/12000-B (Япония)** с максимальной скоростью вращения **6000 об/мин** мощностью **7,5/11 кВт**. Двигатели **FANUC** отличаются надежностью и высокой эффективностью, поэтому широко применяются в современном станкостроении.



3. ПРЕЦИЗИОННЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ

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

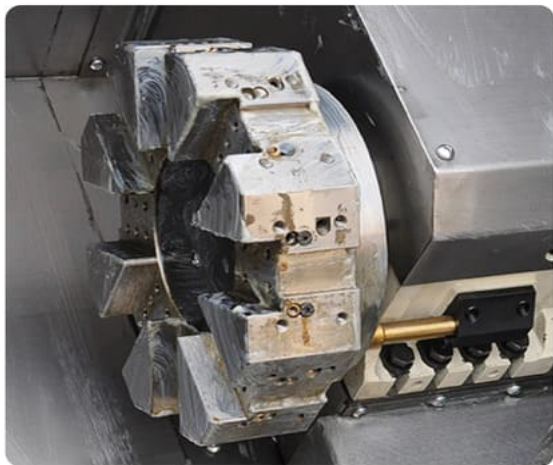
4. СИСТЕМА ЧПУ И СЕРВОПРИВОДЫ **FANUC**

Токарные станки TL36-300 оснащаются системой управления **FANUC Oi Tf(5) Plus (Япония)** и серводвигателями по оси X/Z **Bis8B/3000 / Bis12/2000 FANUC (Япония)** и мощностью **1/1 кВт**. 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.



5. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА



Станки данной серии комплектуются револьверной головкой на 8 позиций инструмента. Исполнение - без приводного инструмента, с подачей СОЖ непосредственно через головку и инструмент. Смена позиций инструмента выполняется сервоприводом с фиксацией гидрозажимом для обеспечения плавного хода, надежности и жесткости даже в условиях повышенных нагрузок на режущий инструмент. В комплекте с револьверной головкой поставляются:

- Радиальный держатель инструмента для наружного точения-2шт.
- Держатель инструмента для обработки торцов-1шт.
- Осевой держатель расточного инструмента-1 комп.
- Переходная втулка-1 комп.

6. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ПРОГРАММИРУЕМАЯ ПИНОЛЬ ЗАДНЕЙ БАБКИ С ВРАЩАЮЩИМСЯ ЦЕНТРОМ

В стандартную комплектацию токарного станка TL36-300 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 М-кода.



7. ДАТЧИК ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА HPMA (Великобритания) RENISHAW

Система измерения инструмента HPMA (Renishaw) позволяет измерить/контролировать размер инструмента перед обработкой, а так же вести мониторинг износа или поломки инструмента в процессе обработки.

Система HPMA (Renishaw) полностью исключает из технологического процесса простои станков и брак, в сравнении с контролем инструментов вручную и связанный с ручным контролем погрешности при выполнении наладки.

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.



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	FANUC Oi -Tf(5) Plus (Япония)	1 шт.
2	Шпиндель A2-5	Включено в стоимость станка	1 шт.
3	Двигатель шпинделя	FANUC Bii 8 / 12000-B (Япония)	1 шт.
4	Подшипники шпинделя	NSK (Япония)	1 шт.
5	Сервоприводы по осям X / Z	Bis8 / 3000-B / Bis12/2000-B (Япония) FANUC (Япония)	1 шт.
6	ШВП по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
7	Линейные направляющие качения по осям X / Z	Тайвань	1 шт.
8	Гидравлический патрон 3-х кулачковый 6" (152 мм)	Тайвань	1 шт.
9	Револьверная головка на 8 позиций	Тайвань	1 шт.
10	Осевой держатель инструмента для наружного точения	Включено в стоимость станка	1 шт.
11	Переходная втулка	Включено в стоимость станка	1 шт.
12	Радиальный держатель инструмента для наружного точения	Включено в стоимость станка	2 шт.
13	Держатель инструмента для обработки торцов	Включено в стоимость станка	1 шт.
14	Переносной пульт управления	Включено в стоимость станка	1 шт.
15	Пистолет для подачи СОЖ	Включено в стоимость станка	1 шт.
16	Пневматический пистолет	Включено в стоимость станка	1 шт.
17	Скиммер (маслоотделитель)	Включено в стоимость станка	1 шт.
18	Кондиционер электрошкафа	Включено в стоимость станка	1 шт.
19	Датчик привязки инструмента Renishaw HPMA	Включено в стоимость станка	1 шт.
20	Гидравлическая программируемая пиноль задней бабки в комплекте с вращающимся центром	Включено в стоимость станка	1 шт.
21	Трансформатор	Включено в стоимость станка	1 шт.
22	Автоматический конвейер для стружки	Включено в стоимость станка	1 шт.
23	Нормы безопасности CE, блокировка двери	Включено в стоимость станка	1 шт.
24	Централизованная система смазки	Включено в стоимость станка	1 комп.
25	Трехцветный индикатор состояния	Включено в стоимость станка	1 шт.
26	Светодиодное освещение	Включено в стоимость станка	1 шт.
27	Ящик с установочным инструментом	Включено в стоимость станка	1 комп.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ЗНАЧЕНИЯ
Модель станка	TL36-300
Бренд	MetalCraft
Система ЧПУ	Fanuc
Угол наклона станины	45°
Макс. диаметр над станиной, мм	Ø360
Макс. диаметр точения, мм	Ø250
Макс. диаметр над суппортом, мм	Ø150
Макс. длина точения, мм	300
Ход по оси X / Z / Y, мм	150 / 320 / -
Мощность привода оси X / Z / Y, кВт	1 / 1 / -
Ускоренная подача по оси X / Z / Y, м/мин	12 / 20 / -
Модель двигателя оси X / Z	FANUC Bis8B/3000 Bis12/2000
Точность позиционирования, мм	±0.004 / ±0.004
Точность повторного позиционирования, мм	±0.002 / ±0.003
Торец шпинделя	A2-5
Размер токарного патрона	6 " / 152 мм
Диаметр отверстия шпинделя, мм	Ø56
Макс. диаметр прутка, мм	Ø38
Мощность двигателя шпинделя, кВт	7.5 / 11
Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин	6000
Макс. крутящий момент, Нм	35.8 / 95,5
Тип револьверной головки	Без привода
Сечение наружной державки, мм	25 x 25
Диаметр расточной державки, мм	Ø32
Подача СОЖ через револьверную головку	Включено
Тип задней бабки	С гидравлической программируемой пинолью
Конус пиноли задней бабки	MT4
Перемещение задней бабки, мм	500
Ход пиноли задней бабки, мм	90
Диаметр пиноли задней бабки, мм	Ø80
Количество инструментов	8 / Тайвань
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	2700 x 1400 x 1680
Масса станка, кг	3000

ЦЕНЫ И УСЛОВИЕ ПОСТАВКИ

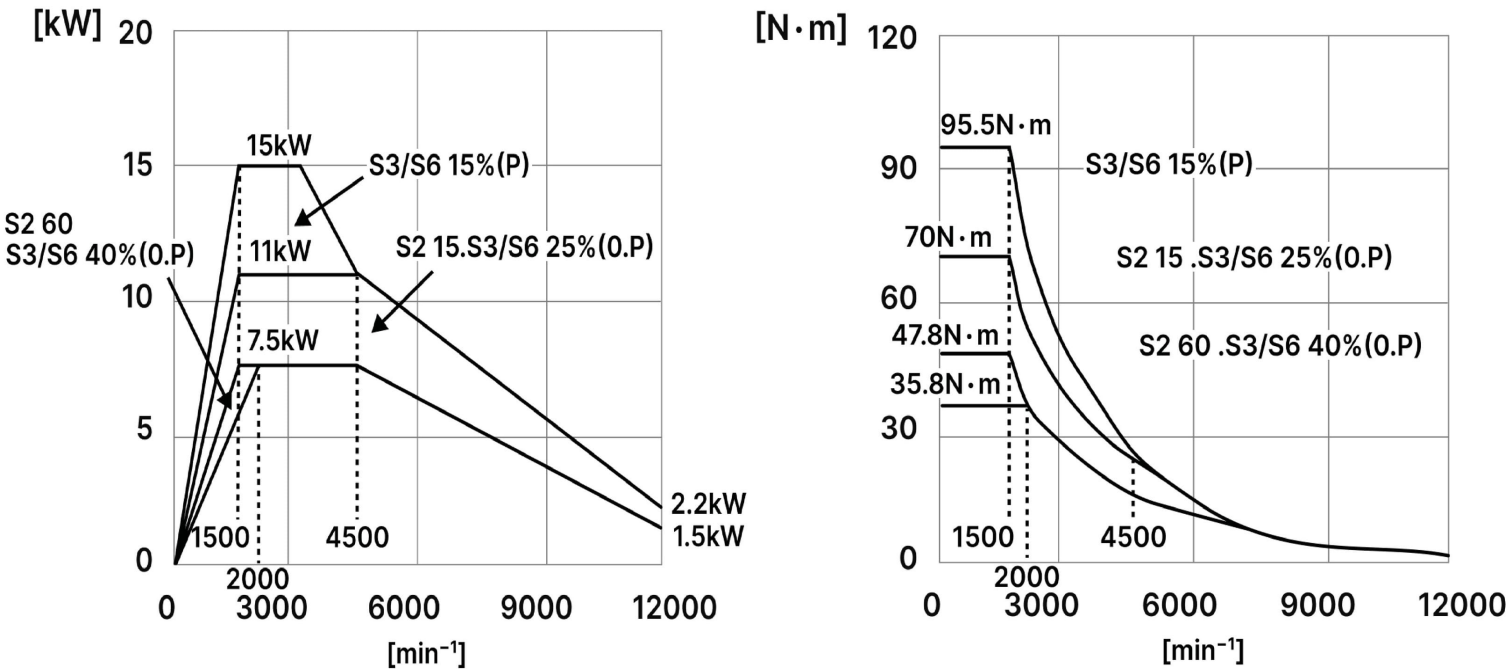
Наименование	Ед.	Кол-во	Цена, с НДС *
Горизонтальный токарный станок MetalCraft с ЧПУ TL36-300 с датчиком привязки инструмента Renishaw HPMA (TL36-300.F7,5-11.A2-5.8T.152T.R)	шт.	1	
Дополнительные условия поставки:			
Пуско-наладочные работы, инструктаж персонала	шт.	1	По согласованию
Автодоставка DDP - площадка Покупателя	шт.	1	По согласованию

Условия оплаты	100 % предоплата
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 14.09.2025 - 1 € = 11.83 P

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