



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 ГОРИЗОНТАЛЬНО-ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА

**MetalCraft HMC630**  
система ЧПУ и серводвигатели Fanuc

Арт.: HMC630.F.11/15.12



Инструментальный магазин  
с АТС (на 24/32/40позиций)



Шпиндель BT40  
(11/15 кВт, 12000 об/мин)



опция: СОЖ через  
шпиндель 20 или 30 бар

Система ЧПУ  
Fanuc Oi-MF (3) Plus



Трехцветный индикатор  
состояния



Кондиционер  
электрошкафа



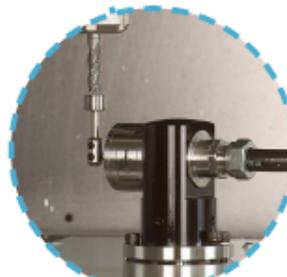
HMC630



Стружечный конвейер с  
баком



Вращающийся рабочий стол  
630x630 мм с Т-пазами



Датчики Renishaw:  
TS27R и OMP60 (опции)



Цельнолитая чугунная  
станина



### 1. ЦЕЛЬНОЛИТАЯ ЧУГУННАЯ СТАНИНА

В станках серии НМС630 используется цельнолитая чугунная станина, имеющая коробчатую конструкцию. Симметричная ребристая конструкция обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Все элементы станины рассчитаны методом конечных элементов (FEA), 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



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.

Колонна движется вперед и назад по оси-Z, а рабочий стол движется влево и вправо по оси-X.



### 3. ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ШПИНДЕЛЬ

Во фрезерные центры НМС630 устанавливается шпиндель с прямым приводом и двигателем Fanuc (мощность 11/15 кВт, максимальная скорость вращения 12000 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 (опция)

Система подачи СОЖ через шпиндель под высоким давлением (20 или 30 бар) возможна как опция для станков НМС630. Дополнительное направление СОЖ в данном случае обеспечивает стабильное качество обработки и повышает стойкость металлорежущего инструмента. Кроме этого система позволяет улучшить качество обработки конкретных операций, например, при сверлении отверстий глубиной более 3xD.



### 5. ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАГАЗИН С АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНОЙ ИНСТРУМЕНТА (АТС)

Фрезерный станок НМС630 оснащается инструментальным магазином Okada (Тайвань) для высокопроизводительной обработки:

- Вместимость: 24/32/40 позиций
- Скорость замены: 2 секунды
- Максимальный вес инструмента: 15 кг

## 6. СИСТЕМА ЧПУ **FANUC**

Горизонтально-фрезерные станки **HMC630** оснащаются контроллером ЧПУ **Fanuc Oi-MF(3) Plus** (Япония). Fanuc является наиболее распространенной в России системой управления. К ее преимуществам можно отнести:

Удобный интуитивно понятный интерфейс

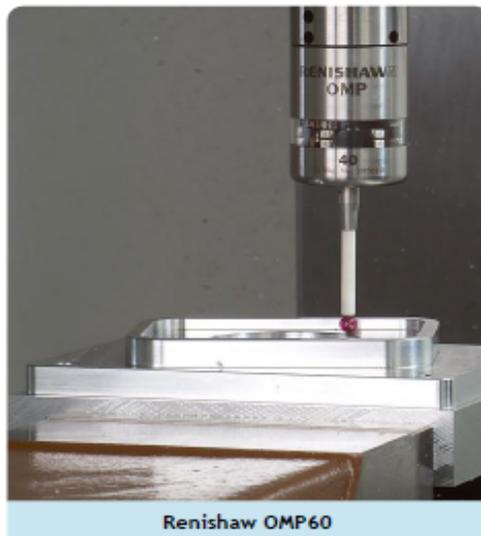
- Качество исполнения
- Простота и широкие возможности программирования
- Комплексное управление и контроль рабочих процессов

Система диалогового программирования "**Manual Guide**", которая подключается в качестве дополнительной опции, в наших станках предоставляется в базовой комплектации и не требует дополнительной активации.



## 7. ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ **RENISHAW**

Для повышения эффективности и качества обработки в станках **HMC630** опционально применяется измерительный инструмент бренда **Renishaw** (Великобритания). Производитель **Renishaw** является признанным мировым лидером по разработке и производству прецизионных датчиков и систем контроля. Станки **HMC630** дополнительно могут комплектоваться датчиками измерения инструмента (**TS27R**) и детали (**OMP60**).



- Датчик **TS27R** используется для наладки инструмента на обрабатывающих центрах с ЧПУ. Для измерения длины инструмента и обнаружения его поломки инструмент подводится к шупу датчика в направлении оси Z. Наладка вращающегося инструмента для установки коррекции на радиус производится по осям X и Y. Регулировочные винты позволяют отъюстировать шуп по осям станка.
- Датчик **OMP60** - контактный триггерный 3D-датчик с оптической передачей сигнала. Данная модель применяется для установки заготовки и контроля её обработки на небольших и средних обрабатывающих центрах, а также на получающих всё большее распространение станках для высокоскоростной механической обработки с малогабаритными шпинделями типа HSK и конусными шпинделями.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

| № п/п  | Наименование  | Примечание                              |
|--|---|---|
| <b>БОГАТАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ</b>  |   |   |
| 1  | Система ЧПУ   | Fanuc 0i-MF(3) Plus (Япония)            |
| 2  | Система диалогового программирования  | "Manual Guide i" Fanuc (Япония)         |
| 3  | Сервомоторы по осям - X / Y / Z   | 3 / 3 / 3 кВт Fanuc (Япония)            |
| 4  | Двигатель шпинделя  | 11/15 кВт (Bi12/12000-B) Fanuc (Япония) |
| 5  | Шпиндель  | BT40 (Тайвань)                          |
| 6  | Прямой привод шпинделя  | 12000 об/мин                            |
| 7  | Масляное охлаждение шпинделя  | -                                       |
| 8  | Обдув шпинделя сжатым воздухом  | -                                       |
| 9  | Вращающийся рабочий стол  | 630 x 630 мм                            |
| 10   | Минимальный поворот рабочего стола (ось - C)  | 0.001°                                  |
| 11   | Инструментальный магазин с системой автоматической смены инструмента (АТС)                                      | 40 позиций, Okada(Тайвань)              |
| 12   | Подшипники шпинделя / ШВП   | NSK (Япония)/ HIWIN /PMI (Тайвань)      |
| 13   | Роликовые линейные направляющие по осям - X / Y / Z   | HIWIN /PMI (Тайвань)                    |
| 14   | Централизованная автоматическая система смазки  | -                                       |
| 15   | Система подачи СОЖ, включая: - сопла на торце шпинделя; - пистолет СОЖ; - смыв стружки из сопел в рабочей зоне. | -                                       |
| 16   | Пистолет для обдува деталей сжатым воздухом   | -                                       |
| 17   | 2-а шнековых и 1 цепной транспортер стружки с баком   | -                                       |
| 18   | Полностью закрытая рабочая зона, кабинетная защита станка   | -                                       |
| 19   | Кондиционер электрошкафа  | -                                       |
| 20   | Трансформатор   | 380 В / 50 Гц / 3 фазы                  |
| 21   | Светодиодное рабочее освещение  | -                                       |
| 22   | Ручной переносной пульт управления перемещениями станка (MPG)   | -                                       |
| 23   | Скиммер (маслоотделитель)   | -                                       |
| 24   | Анкерные болты и опоры для установки станка+ Комплект инструмента для монтажа станка                            | -                                       |
| 25   | Подготовка к подаче СОЖ через шпиндель  | -                                       |
| 26   | Функция жесткого нарезания резьбы метчиком  | -                                       |
| <b>ОПЦИИ, КОТОРЫЕ МОГУТ БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ (ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНУЮ ПЛАТУ)</b> |   |   |
| 27   | Датчик измерения детали Renishaw TS27R (Великобритания)   | По согласованию                         |
| 28   | Датчик измерения детали OMP60 Renishaw (Великобритания)   | По согласованию                         |

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

| ПАРАМЕТРЫ                                       | ЗНАЧЕНИЯ                 |
|---|--------------------------|
| Модель станка                                   | HMC630                   |
| Бренд   | MetalCraft               |
| Система ЧПУ                                     | Fanuc 0i-MF(3) Plus      |
| Количество осей                                 | 4                        |
| Мощность привода оси X / Y / Z, кВт             | 3 / 3 / 3                |
| Ускоренная подача по оси X / Y / Z, м/мин       | 18 / 14 / 12             |
| Ход по оси X / Y / Z, мм                        | 1050 / 800 / 850         |
| Ширина линейных направляющих X / Y / Z, мм      | 45 / 45 / 55             |
| Расстояние от шпинделя до поверхности стола, мм | 230 - 1080               |
| Точность позиционирования по осям X / Y / Z, мм | ±0.005 / ±0.005 / ±0.005 |
| Повторяемость по осям X / Y / Z, мм             | ±0.008 / ±0.008 / ±0.008 |
| Размеры рабочего стола, мм                      | 630 x 630                |
| T-образный паз (ширина / № / расстояние), мм    | 18 / 5 / 100             |
| Макс. вес заготовки, кг                         | 1200                     |
| Мощность двигателя шпинделя, кВт                | 11 / 15                  |
| Макс. скорость вращения шпинделя, об/мин        | 12000                    |
| Конус шпинделя                                  | BT40                     |
| Количество инструментов                         | 40                       |
| Время смены инструмента, сек                    | 4.75                     |
| Макс. вес инструмента, кг                       | 15                       |
| Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм       | 4850x3100x3100           |
| Масса станка, кг                                | 10000                    |

ЦЕНЫ И УСЛОВИЕ ПОСТАВКИ

| Наименование                                      | Ед. | Кол-во | Цена, с НДС *   |
|---|-----|--------|-----------------|
| Горизонтально-фрезерный станок НМС630 с ЧПУ Fanuc | шт. | 1      | Цена по запросу |
| 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 <b>12 месяцев</b>             |  |  |

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

\* оплата производится в рублях по курсу ЦБ РФ на дату платежа

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