



на защите

технологической безопасности

Общество с ограниченной ответственностью

# СТАНКОМОНТАЖ

453140, Рф, РБ, Стерлитамакский район, с. Новая Отрадовка, улица Горького, 34

ОГРН 1110268000732 ИНН 0268056399 КПП 024201001

Р/с 40702810106000004291 БИК 048073601 К/с 30101810300000000601 Башкирское отделение №8598 ПАО Сбербанк

✉ [info@stankomontag.ru](mailto:info@stankomontag.ru)

☎ 8 (3473) 26-76-79

☎ 8 (3473) 26-75-56

🌐 [www.stankomontag.ru](http://www.stankomontag.ru)

[Предложение аренды оборудования]

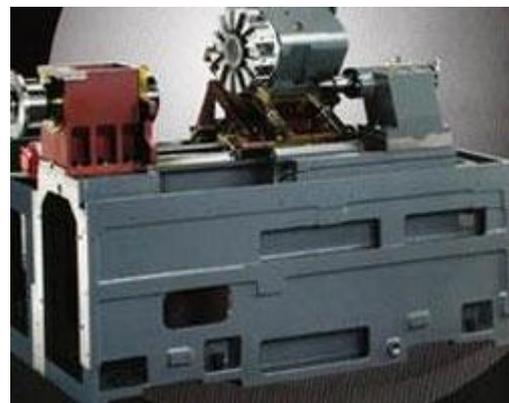
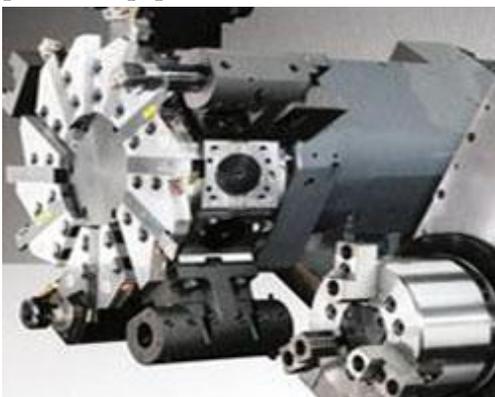
## ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ МОДЕЛИ HL-45/1000

По результатам проведённых приёмо-сдаточных испытаний (обработка деталей из материалов 30X13 и 40X со снятием припуска металла резцом по наружному диаметру не менее 6 мм на сторону), предлагаем Вам рассмотреть возможность приобретения токарного станка с ЧПУ модели HL-45/1000



Станок токарный с ЧПУ модели HL-45/1000 предназначен для высокопроизводительной токарной обработки деталей типа «вал», «винт», «фланец», «втулка», «ниппель», «штуцер» и т.д. из различных конструктивных материалов в условиях единичного и мелкосерийного производства. Станок является проверенным временем решением для высокопроизводительной и высокоточной обработки.

Высокая стабильная режущая способность, которая легко достигается посредством прецизионных линейных направляющих осей X и Z. Наличие автоматической системы смазки существенно увеличивает срок службы направляющих и значительно уменьшает их трение. Все основные элементы станка сделаны из высокопрочного чугуна и каленого литья. Проверено на предмет вибрации, деформации и заземления.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Компоновка станка выполнена классическим способом путем закрепления на подвижном суппорте высокоскоростной револьверной головки с диском на 12 инструментов. Станина с углом наклона 30°.

Прецизионные линейные направляющие осей X и Z сокращают время обработки и обеспечивают стабильность процесса резания. Автоматическая подача смазки: в объеме 3~6см<sup>3</sup> на направляющие и ШВП поступает каждые 15 минут, увеличивает срок службы и снижает трение направляющих.

Оси X и Z оснащены цифровыми сервомоторами фирмы «Fanuc» (Япония), непосредственно соединенными с ШВП. Отсутствие переходных муфт исключает люфты и запаздывание сервопривода. Применяемые на станке электроприводы обеспечивают бесступенчатое регулирование величин рабочих подач и частот вращения шпинделя в широком диапазоне, что дает возможность использования высокопроизводительного режущего инструмента для обработки деталей на станке. Ось X/Z приводится в действие цифровыми сервомоторами, не требующими технического обслуживания, и подсоединенными прямо к ШВП через гибкую муфту. Преднатянутые ШВП позволяют достичь прецизионной повторяемости позиционирования.

Пиноль программируемой задней бабки может управляться с помощью панели оператора или программой ПУ. Это снижает время установки и повышает продуктивность.

Станок оснащен полым гидравлическим 3-х кулачковым патроном 12” и гидравлическим приводом с гидроцилиндром зажима патрона. Высокопроизводительный шпиндель вывешен на подшипниках нулевого класса от компании NSK (Япония), которые отлично противостоят радиальной, осевой и комбинированной нагрузке, что гарантирует высокую точность при обработке при любых режимах резания. Адаптированный двигатель шпинделя фирмы «Fanuc» сокращает время разгона и остановки двигателя. Система быстрого охлаждения шпинделя и прецизионный подшипник минимизируют тепловые деформации, обеспечивают высокоточную обработку при тяжелых режимах резания.

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Высокая стабильная режущая способность, которая легко достигается посредством прецизионных линейных направляющих осей X и Z. Наличие автоматической системы смазки существенно увеличивает срок службы направляющих и значительно уменьшает их трение;
- Все основные элементы станка сделаны из высокопрочного чугуна. Перед поступлением в продажу устройство проверяется на предмет вибрации, заземления и деформации;
- Благодаря уникальному дизайну станины предлагаемое оборудование не занимает много производственной площади, что позволит Вам использовать больше пространства;
- Наличие специальной системы шабровки является своеобразной гарантией лучшего и точного скольжения, гораздо точнее стандартов CNS и JIS;
- Механизированная револьверная головка (способность фрезеровки и обточки в разы улучшена);
- Специальный гидравлический зажимной патрон с мягкими и жёсткими кулачками;
- Цифровые сервомоторы, которые не нуждаются в специальном техническом обслуживании и подсоединены прямо к ШВП через гибкую муфту;
- Задняя бабка легко программируется и может без особых проблем управляться, как с панели оператора, так и при помощи программы ПУ;
- Наличие воспроизводительного шпинделя, который вывешен на подшипниках нулевого класса от компании NSK (Япония).



## Технические характеристики станка модели HL-45/1000

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
<b>Рабочая зона</b>	
Над станиной, мм	635
Максимальный диаметр обработки, мм	600
Максимальная длина обработки, мм	940
Размер патрона, мм	12"
<b>Главный шпиндель</b>	
Отверстие в шпинделе, мм	110
Конус шпинделя	A2-8
Мощность шпинделя (S1/S6-30 мин), кВт	18.5 / 25
Передний подшипник	160
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин.	25-2500
Крутящий момент на шпинделе, Нм	656
Максимальный диаметр прутка, мм	89,5
<b>Перемещение</b>	
Ось X, мм	285
Ось Z, мм	1000
<b>Скорость подачи</b>	
Диапазон программируемых рабочих подач по осям X/ Z, мм/мин	1...10 000
Быстрый ход по осям X/ Z, м/мин	20/24
Диаметр ШВП	40 / 50
<b>Револьверная головка</b>	
Модель	LioShing LS250SV
Количество позиций, шт	12
Размер резца, мм	32x32
Макс. диаметр установки инструмента круглого сечения, мм	50
Диаметр пиноли, мм	120
Конус пиноли	MT5
Ход пиноли, мм	120
Перемещение задней бабки, мм	830
Точность позиционирования, мм	0,01
Повторяемость позиционирования, мм	±0,005
<b>Прочие характеристики</b>	
Габариты (LxВxH), мм	3885x2131x2040
Масса, кг	6100

## КОМПЛЕКТАЦИЯ

### Токарный станок с ЧПУ модели HL-45/1000 в составе:

- стандартная 12-ти позиционная револьверная головка с индексированием от сервопривода и гидравлическим зажимом
- энкодеры для осей X и Z
- ШВП на осях X и Z
- 3-х кулачковый 12 дюймовый (305мм) полый патрон с 1 комплектом закаленных кулачков и 3 комплектами сырых кулачков
- программируемая задняя бабка с гидравлическим зажимом пиноли
- гидравлическая станция
- система подачи СОЖ с насосом подачи СОЖ под давлением 10 бар для подачи СОЖ через инструмент
- система централизованной смазки
- ограждение зоны резания «кабинетного» типа
- освещение зоны резания
- электрооборудование для напряжения 380Вт/3 фазы/50 Гц
- охлаждение электрошкафа
- электронный маховик
- комплект стандартных принадлежностей
- система ЧПУ «Fanuc0i-TF» с приводами
- сепаратор масла с поверхности СОЖ
- транспортёр стружкоуборочный с баком сбора стружки

### Инструментальные блоки:

- 2 шт. для расточного инструмента для подачи СОЖ ч/з инструмент
- 4 шт. для расточного инструмента без подачи СОЖ ч/з инструмент
- оправки для торцового инструмента 480D-K001\*442-060-09 - 2 шт.
- клинья для наружной токарной обработки 480D-K001\*449-065-01 - 13шт.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный период составляет 12 месяцев с даты ввода станка в эксплуатацию. В течение этого периода поставщик гарантирует устранение всех выявленных или возникших в процессе эксплуатации неполадок за свой счет, если эти неполадки не были вызваны в результате ошибочных или неправильных действий эксплуатационного персонала и несоблюдением технических условий, предъявляемых к станку.

## СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

1. Пуско-наладочные работы и сервисное обслуживание станков в течение гарантийного периода по отдельному договору или в договоре на поставку станка.
2. Технический инструктаж (3-х специалистов Покупателя: электронщика, наладчика, оператора) по отдельному договору или в договоре на поставку станка.
3. Консультации по условиям монтажа – бесплатно.
4. Периодическое обслуживание станков в послегарантийный период по отдельному договору.

## ТРАНСПОРТИРОВКА И УПАКОВКА

Упаковка. Товар упаковывается в тару, отвечающую требованиям ТУ и обеспечивающую сохранность Товара при перевозке и хранении.

Транспортировка силами и за счёт средств Поставщика.

С уважением,  
Технический директор  
ООО «Станкомонтаж»



А.Э. Козлов