



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

☎ 8 (3473) 26-76-79

☎ 8 (3473) 26-75-56

🌐 www.stankomontag.ru

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ МОДЕЛИ STR-30

Компания ООО «Станкомонтаж» на сегодняшний день - это современное инновационное предприятие, в сферу деятельности которого входит как изготовление металлообрабатывающих станков, так и разработка инженеринговых решений, конструкторские работы, проектирование различных станочных узлов и агрегатов.

Станок токарный с ЧПУ модели STR-30 предназначен для высокопроизводительной токарной обработки деталей типа «фланец», «втулка», «ниппель», «штуцер» и т.д. из различных конструктивных материалов в условиях единичного и мелкосерийного производства.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Компоновка станка выполнена с целью получения максимальной жесткости, что достигается установкой на станине шпиндельной бабки и подвижного наклонного суппорта с углом наклона 45° для крепления револьверной головки осевого типа фирмы «PRAGATI» (Индия), опционально возможна установка револьверных головок (в том числе и с приводным инструментом) производства «DIPLOMATIC» (Италия) и «SAUTER» (Германия). Станина, шпиндельная бабка и суппорт представляют собой литые детали, обеспечивающие достаточную жесткость и термостабильность. Полный гидравлический 3-х кулачковый патрон диаметром 210 мм с отверстием диаметром 52 мм с гидравлическим цилиндром S1552 фирмы «KITAGAWA»

(Япония). Применяемые ШВП и направляющие качения обеспечивают высокую точность обработки и позволяют добиться скорости холостого хода до 30 м/мин. 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.

Станок в базовом варианте имеет следующие управляемые оси:

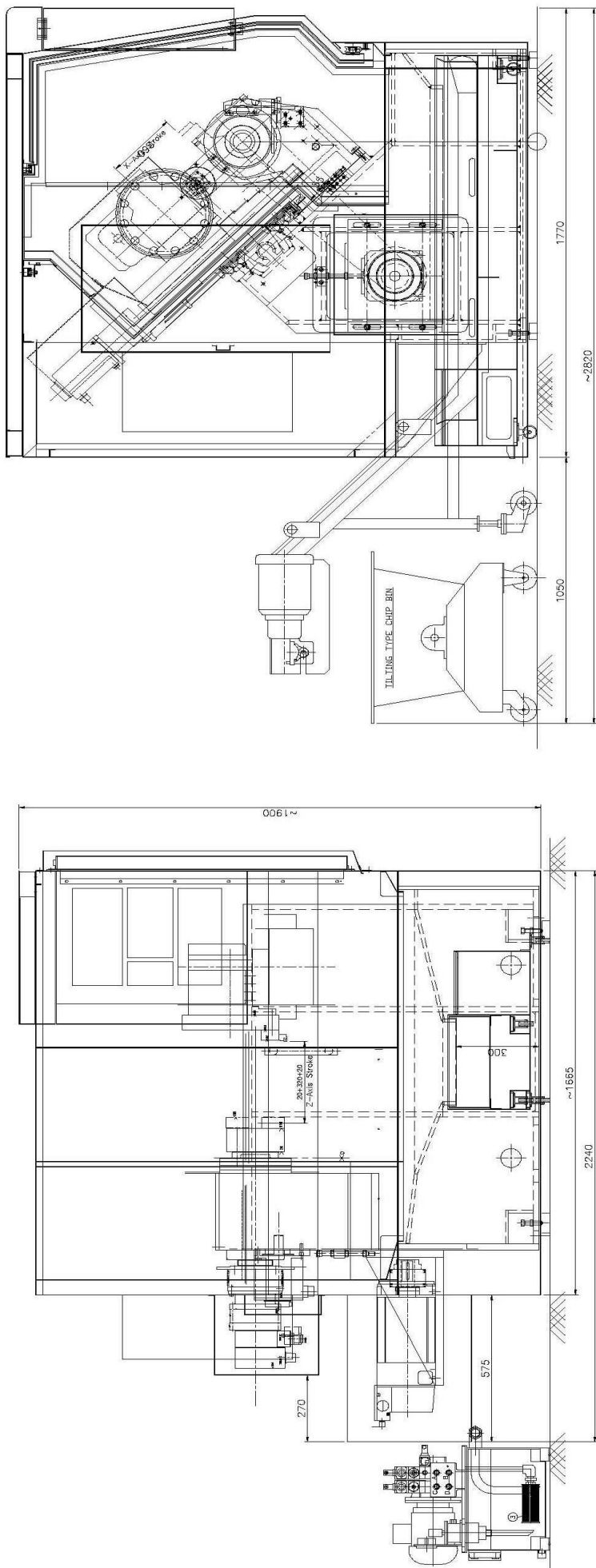
Ось X – поперечное перемещение суппорта

Ось Z – продольное перемещение суппорта

Система смазки станка – централизованная от станции импульсной смазки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ станка модели STR-30

Рабочая зона	
Над станиной, мм	550
Максимальный диаметр обработки, мм	460
Максимальная длина обработки, мм	310
Размер патрона, мм	210
Главный шпиндель	
Отверстие в шпинделе, мм	80
Конус шпинделя	A2-8"
Мощность шпинделя (S1/S6-30 мин), кВт	12/16
Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин.	35-2000
Перемещение	
Ось X, мм	260
Ось Z, мм	320
Скорость подачи	
Диапазон программируемых рабочих подач по осям X/ Z, мм/мин	1...10 000 / 1...10 000
Быстрый ход по осям X/ Z, м/мин	30/30
Револьверная головка	
Модель	ВТР-100
Количество позиций, шт	8
Размер резца, мм	32x32
Макс. диаметр установки инструмента круглого сечения, мм	40
Точность	
Точность позиционирования, мм	0,01
Повторяемость позиционирования, мм	±0,005
Прочие характеристики	
Габариты (LxВxH), мм	1600x1800x1900
Масса, кг	3500



Габаритные размеры токарного станка с ЧПУ модели STR-30

СТРУКТУРА ЦЕНЫ

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Сумма руб. без НДС
1.	<p>ТОКАРНЫЙ СТАНОК С ЧПУ МОДЕЛИ STR30</p> <p><u>Базовая комплектация:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 8-ми позиционная инструментальная головка ВТР-100 (ф.«Pragati»). - энкодеры для X и Z осей. - шариковинтовые пары и направляющие (ф.«HIWIN», «SCHNEER BERGER») на оси X, Z - шпиндель с конусом A2-8” (мощность шпинделя 12/16 кВт, макс. частота вращения 2000 об/мин) - самоцентрирующийся 3-х кулачковый токарный патрон В208 Ø210 мм с гидравлическим цилиндром S1552 (ф. «Kitagawa») - гидравлическая станция с двигателем, насосом и элементами управления. - система СОЖ с насосом подачи и баком сбора стружки. - централизованная станция импульсной смазки. - ограждение зоны резания «кабинетного» типа - освещение зоны резания - система ЧПУ «Sinumerik828D» и электроприводы (ф.«Siemens») - электрошкаф с электрооборудованием для работы на 380 В, 3 фазы 50 Гц переменного тока - охлаждение электрошкафа - электронный маховик - комплект стандартных принадлежностей - комплект стандартной документации. - комплект из 4 инструментальных блоков для установки расточного инструмента, 2 оправок для торцового инструмента и 4 шт. клиньев для наружной токарной обработки <p><u>Стартовый комплект инструмента, включая:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - резец проходной MWLNL 3225 P08 - 1 шт. - пластина WNMG 080408-VL NC3010 - 10 шт. - резец расточной черновой S40T-DWLNL 08 - 1 шт. - резец расточной чистовой S32T-DWLNL 08 - 1 шт. - пластина WNMG 080408 -VF NC 3220 - 10 шт. - резец резьбовой AVR40-5M Vargus - 1 шт. - пластина (гребенка) 5IR 10 APIRD 3M VKX Vargus - 5 шт. - пластина опорная ANVILFOR5/8MULTITOOTH Y15M - 1 шт. <p><u>Оснастка:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - специальные кулачки для 3-х кулачкового гидропатрона 2 компл. (для изготовления муфт НКТ73К и НКТ89Е) 	1	3 825 000,00
2.	Транспортер стружкоуборочный СМТ63.170.1500.1100 с баком	1	214 500,00
3.	Доставка до склада Покупателя	1	80 000,00
4.	Пуско-наладочные работы, ввод в эксплуатацию и технический инструктаж (3-х специалистов: электронщика, наладчика, оператора)	1	100 000,00
	<p>Внедрение технология изготовления типовых деталей Покупателя муфт НКТ73К и НКТ89Е:</p> <ul style="list-style-type: none"> - технологический процесс на бумажном носителе – по 1 экз. - управляющая программа обработки деталей в электронном виде - наладка станка на два указанных типоразмера деталей 	1	50 000,00
ИТОГО:			4 269 500,00
НДС 18%:			768 510,00
Всего с учётом НДС:			5 038 010,00

СРОК ПОСТАВКИ И УСЛОВИЯ ПЛАТЕЖА

Поставка станка оборудования в течение 2 (двух) месяцев после получения предоплаты с правом досрочной поставки.

Условия оплаты:

- аванс в размере 60% - в течение 5 (пяти) дней после подписания договора;
- оплата в размере 30% - по факту уведомления о готовности оборудования к отгрузке.
- окончательный расчёт в размере 10% - после ввода оборудования в эксплуатацию с внедрением технологии.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный период с даты ввода оборудования в эксплуатацию составляет 12 месяцев на механическую часть и 24 месяца на систему ЧПУ. 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 оборудованию.

СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

Компания ООО «Станкомонтаж» обладает хорошо оснащенной службой сервиса, которая состоит из инженеров, имеющих большой опыт в обслуживании металлорежущих станков.

Наличие Сервисного Центра на территории РФ является неотъемлемым условием для обеспечения оперативного реагирования на рекламации и обслуживания на высоком уровне, как в гарантийный, так и в постгарантийный период.

Консультации по условиям монтажа – бесплатно.

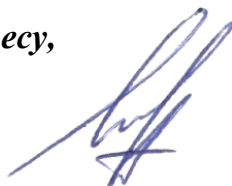
Периодическое обслуживание станков в послегарантийный период на договорной основе.

СРОК ДЕЙСТВИЯ ПРЕДЛОЖЕНИЯ

Срок действия настоящего предложения: до 31.12.2017 г.

С Уважением к Вам и вашему бизнесу,

**Коммерческий директор
ООО «Станкомонтаж»**



Игнатьева Е.Н.

+7(3473)26-76-79, 26-75-56, info@stankomontag.ru, www.stankomontag.ru