



№3028-42-2626 ТС16А16Ф3, ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ SIEMENS 808, ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ НАД СТАНИНОЙ 300 ММ.

Статус: Процедура закрыта

Информация о процедуре:

Вид процедуры	Аукцион
Рубрика	Реализация имущества
Заказчик	ООО «ДББ» - Рейтинг: 0.5%
Регион	Кемеровская Область
Город	Кемерово

Предмет договора

Реализация имущества
ТС16A16Ф3, ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ SIEMENS 808, ДИАМЕТР ОБРАБОТКИ НАД СТАННОЙ 300 ММ.**TC16A16Ф3**

НЕВАСТАНКОМШ

Точарный станок TC16A16Ф3 с ЧПУ предназначен для мелко и средне-серийной обработки деталей небольшой массы и габаритов. Высокие обороты вращения шпинделя и сервопривода по осям позволяют производить обработку цилиндрических, конических и сферических поверхностей, торцов, канавок и фасок, нарезания различных видов цилиндрических и конических резьб. Возможна обработка черных, цветных металлов и пластмасс. Современная система ЧПУ с цветным дисплеем и информацией на русском языке. Сервомоторы по осям X и Z, безлюфтовые муфты, подшипники и ШВП обеспечивают быстрое перемещение суппорта с высокой точностью позиционирования. Автоматическая система смазки направляющих в ШВП увеличивает срок эксплуатации станка. 4-х позиционная резцедержка позволяет обрабатывать детали сложных форм. Система подачи СОЖ в зону резания помогает обеспечить режимы обработки, теплоотведение и чистоту поверхности.

Основные узлы станка TC16A16Ф3

Основание и станна
В основе конструкции – цельнолитое основание и широкая чугунная станна с высокими показателями жесткости и устойчивости к деформациям во время работы, что увеличивает срок службы станка.

Шпиндельная бабка
Передняя бабка станка имеет один диапазон скорости вращения шпинделя, в пределах которого скорость регулируется бесступенчато, с помощью частотного преобразователя. Высокооборотный шпиндель (до 3000 об/мин) подходит для изготовления небольших деталей и деталей из цветных металлов. В базе укомплектован 3-х кулачковый стальной патрон с проходным диаметром 48 мм.

Задняя бабка
Даже при таком, относительно небольшом РМЦ, использование задней бабки является желательным или даже необходимым. Задняя бабка имеет жесткую конструкцию. В ней используется эксцентриковый механизм быстрого зажима с помощью рычага, который прост в управлении, имеет достаточно большую силу зажима.

Преимущества ЧПУ Siemens 808

- Надежность и максимальная защита;
- Закрытые панели для максимальной защиты от влаги и загрязнений. Защита IP65 для всей фронтальной панели;
- Разработана и собрана по жестким немецким нормам качества.
- Компактность и производительность;
- Небольшие габариты вмещают много мощных функций, что обеспечивает максимальную производительность; - USB интерфейс на передней панели;
- 7,5" цветной дисплей;
- Простота и интеллект;
- Удобное редактирование программ;
- Текстовый редактор ЧПУ как на ПК;
- Функция копирования / вставки;
- Эффективное фоновое редактирование;
- Организация программ обработки деталей во вложенные папки;
- Программы обработки деталей и папки с удобочитаемыми именами.

Комплектация и дополнительные опции:

- Стандартная комплектация:
- ЧПУ Siemens 808;
 - 4х позиционная резцедержка;
 - Система подачи СОЖ;
 - Стальной патрон 160 мм;
 - Освещение рабочей зоны;
 - Полностью закрывающийся кожух рабочей зоны с подвижной дверью
- Дополнительные опции:
- виброопоры
 - режущий инструмент и оснастка

Макс. диаметр изделия над станной TC16A16Ф3, мм	300 (360x50 в гале)
Макс. диаметр изделия типа диск, мм	300
Макс. диаметр обработки изделия типа вал, мм	150
РМЦ, мм	350
Макс. вес заготовки, кг	130
Оси	
Максимальное перемещение оси X, мм	200
Макс. перемещение по оси Z, мм	400
Быстрые перемещения по оси X, мм/мин	6000
Быстрые перемещения по оси Z, мм/мин	6000
Рабочая подача, мм/мин	0.01–4000
Диаметр ШВП/шаг ось X, мм	20/4
Диаметр ШВП/шаг ось Z, мм	32/6
Тип мотора и мощность по оси X, кВт	серво 1.2 кВт
Тип мотора и мощность по оси Z, кВт	серво 1.2 кВт
Тип направляющих X	ласточкин хвост
Тип направляющих Z	V образные
Точность позиционирования по осям X/Z, мм	±0,005
Повторяемость позиционирования осей X/Z, мм	±0,003
Угол наклона станины, град	0
Ширина направляющих, мм	260
Шпиндельная бабка	
Диаметр 3х кулачкового патрона, мм	160
Диапазон скоростей шпинделя, об/мин	30–3050
Диаметр отверстия шпинделя, мм	48
Максимальный диаметр прутка, мм	46
Торец шпинделя	C5 (ГОСТ 12593)
Конус отверстия шпинделя	Морзе 4
Внутренний диаметр подшипника шпинделя	80
Момент на шпинделе (30 минут), Нм	24
Момент на шпинделе (продолжительно), Нм	24
Мощность з/д шпинделя (30 минут), кВт	4
Мощность з/д шпинделя (продолжительно), кВт	4
Тип з/д шпинделя	асинхронный з/д
Резцедержка	
Число инструментов, шт	4
Тип резцедержки	з/мех
Размер хвостовика режущего инструмента, мм	20x20
Время смены инструмента – верт. револьверная головка, с	3
Время смены инструмента – гориз. револьверная головка, с	-
Точность позиционирования револьверной головки, мм	0,008
Мощность з/д приводного инструмента, кВт	-
Обороты приводного инструмента, об/мин	-
Задняя бабка	
Перемещение задней бабки, мм	до патрона
Выдвижение пиноли задней бабки, мм	100
Диаметр пиноли, мм	50
Конус пиноли гидравлической задней бабки, №	-
Конус пиноли механической задней бабки, №	Морзе 4
Прочее	
Потребляемая мощность, кВт	7.5
Система ЧПУ	Siemens 808D
Наличие транспортера стружки	нет
Емкость бака СОЖ, л	30
Емкость гидростанции, л	нет
Вес нетто, кг	1200
Вес брутто, кг	1300
Габаритные размеры, ДхШхВ мм	1630x1030x1410
Габаритные размеры упаковки, ДхШхВ мм	1630x1330x1410

Характеристики

- Ø над станиной, мм 300
- рмц, мм 350
- Ø отв, мм 52
- ЧПУ Siemens 808D
- Регулировка частоты вращения шпинделя Бесступенчатая
- Макс. Обороты 3050
- В 3Ф0
- кВт 7.5
- Масса, кг 1200
- Производство Россия

Цена лота	2 000 000 российский рубль
Дата начала приема заявок	10.12.2019
Срок заключения договора	17.12.2019 – 18.12.2019
Дата окончания приема заявок	15.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата подведения итогов	18.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата начала аукциона	16.12.2019 / 12:00 (МСК)
Прогнозируемая дата окончания аукциона	16.12.2019 / 13:00 (МСК)
Шаг аукциона	20 000,0 российский рубль
