МОЙТЕНДЕР.РФ

№3029-42-2626 JET GH-1640 ZX DRO - ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК, ДИАМЕТР 406 ММ., РМЦ-1015 ММ.

Статус: Процедура закрыта

Информация о процедуре:

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

Предмет договора

Реализация имущества:
JET GH-1640 ZX DRO - ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК, ДИАМЕТР 406 ММ., РМЦ-1015 ММ.

Описание токарно-винторезного станка GH-1640 ZX DRO:
Токарно-винторезный станок JET GH-1640 ZX DRO с УЦИ предназначен для выполнения всевозможных (черновых и финишных) видов токарной обработки деталей тел вращения, включая производительное нарезание метрической, дюймовой, модульной и питчевой резьб. Высокотехнологичный токарно-винторезный станок GH-1640ZX DRO индустриального класса. На станке можно обтачивать детали из различных сортов стали, сплавов, алюминия, цветных металлов и чугуна. Он рассчитан на повышенные нагрузки и будет незаменим там, где требуются повышенная скорость и качество обработки. На станке можно работать с деталями диаметром до 406 мм, расстояние между центрами - 1015 мм. При съемном gap-мостике максимальный диаметр обрабатываемой заготовки увеличивается до 590 мм (при ограничении длины в 270 мм).
Конструктив GH-1640ZX DRO имеет облегченное исполнение. Это достигается, прежде всего, за чет снижения металлоемкости станины, направляющие которой закаляются и шлифуются по фирменной технологии. Предусмотрена регулировка зазоров при помощи клиновых планок.
Коробка подач полностью автоматическая и позволяет нарезать все основные типы резьб без смены шестерен: метрические дюймовые, модульные и питчивые. GH-1640 ZX DRO может использовать широкий ассортимент резцов различного назначения, резцедержатель рассчитан на оснастку до 25x25 мм по сечению ее хвостовика. Станок поставляется с цифровыми линейками УЦИ (индекс «DRO») по трем осевым направлениям, что облегчает работу оператора, повышает точность обработки, экономит время и снижает риск возможного брака. GH-1640ZX DRO оборудован регулируемой муфтой ходового винта и толчковым режимом пуска шпинделя для облегчения смены режимов работы.
Преимущества конструкции токарно-винторезного станка GH-1640 ZX DRO:
• Эксклюзивный протокол приемки JET с сертифицированными допусками (DIN 8606);
• Закаленные в индукционной печи и отшлифованные направляющие станины из серого чугуна;
• Съемный мостик станины;
• Коробка передач станка позволяет нарезать резьбу без замены шестерен;
• Автоматическая подача продольного и поперечного суппорта;
• Механизм привода шпинделя постоянно работает в масляной ванне;
• Толчковый режим работы шпинделя;
• Закаленные и отшлифованные шестерни в передней бабке и в коробке передач;
• Регулировка зазоров направляющих при помощи клиновых планок;
• Централизованная система подачи смазки для продольного суппорта;
• Регулируемая в поперечном направлении задняя бабка для обточки конусов;
• Пиноль задней бабки и маховик имеют шкалу для точной установки;
• Пятипозиционный управляющий вал с кулачками.
Комплектация JET GH-1640 ZX DRO:
• 3-х кулачковый патрон диаметром 250 мм с прямыми/обратными кулачками;
• 4-х кулачковая планшайба 300 мм;
• Планшайба ?300 мм;
• 4-х позиционный резцедержатель с фиксатором;
• Вращающийся упорный центр МК-5;
• Переходная втулка МК-7 / МК-5;
• Подвижный и неподвижный люнеты;
• Поддон для сбора стружки;
• Задняя защитная стенка;
• Защитный экран патрона с концевым выключателем;
• Ножной тормоз шпинделя с концевым выключателем;
• УЦИ (Устройство цифровой индикации) по 3 осям, цена деления 0,005 мм погрешность ± 1 знак;
• Система подвода СОЖ;
• Галогенная лампа местного освещения;
• Лимб для нарезания резьбы;
• Вал управления с регулируемыми кулачками (отключение продольной подачи);
• Концевой упор продольного перемещения;
• Регулируемые опоры станины.
Транспортировка и установка JET GH-1640 ZX DRO
Станок поставляется в закрытом ящике. Для транспортировки используйте погрузчик или тележку. Будьте осторожны при транспортировке: не допускайте падения или опрокидывания станка. Станок должен быть установлен в закрытом помещении таким образом, чтобы был доступ ко всем сторонам станка.
Сборка JET GH-1640 ZX DRO
Если при распаковке обнаружены повреждения, произошедшие при транспортировке, немедленно сообщите об этом продавцу. Не эксплуатируйте станок в этом случае! Утилизируйте упаковку в соответствии с требованиями охраны окружающей среды.
Удалите смазку при помощи керосина, солярки или каким-нибудь не сильным растворителем. Открутите станок от паллеты. Переместите заднюю бабку в конец станка Проденьте достаточно прочные стальные штанги в отверстия на станине. Поднимите станок при помощи прочных строп. Будьте предельно осторожны. Следите за тем, чтобы грузоподъемное устройство соответствовало поднимаемому грузу и было исправно. Не становитесь под перемещаемым грузом. Используйте уровень для точной установки
станка. Точность станка достигается только при точной установке.
Подключение к электросети JET GH-1640 ZX DRO
Подключение к электросети, а также используемые силовые кабели должны соответствовать предписаниям. Напряжение и частота в электросети должны соответствовать данным на шильдике станка. Предохранитель должен быть на 16 А. Применяйте соединительные кабели только с обозначением H07RN-F. Подключение к электросети и ремонт электрического оборудования должны проводить квалифицированные электрики. Электрическое подключение производится к клеммным колодкам в электрошкафу сзади станка.
Первичная смазка JET GH-1640 ZX DRO
Перед вводом станка в эксплуатацию необходимо смазать все предназначенные для этого места, а также везде довести уровень смазки до указанного! При невыполнении данного требования возможны значительные повреждения станка! (как произвести смазку, см. раздел 7 паспорта). После первого месяца эксплуатации необходимо поменять масло в передней бабке, коробке скоростей и фартуке суппорта. Бак для СОЖ наполнить эмульсией.

Напряжение, В	400
Диаметр обточки над станиной, мм	406
Диаметр обточки над съемным мостиком, gap, мм	657
Длина съёмного мостика, мм	310
Диаметр обточки над поперечным суппортом, мм	254
Расстояние между центрами, мм	1015
Частота вращения шпинделя, об/мин	25 - 1800
Количество скоростей шпинделя, шт	12
Конус шпинделя	МК-7
Присоединение шпинделя	D1-8 (DIN 55029)
Диаметр проходного отверстия шпинделя, мм	80
Диапазон продольной подачи, мм/об	0,038 - 2,3
Количество продольных подач, шт	122
Диапазон поперечной подачи, мм/об	0,015 - 0,9
Количество поперечных подач, шт	122
Диапазон метрической резьбы, мм	0,5 - 20
Количество метрических резьб, шт	24
Дюймовая резьба, TPI	1-5/8 - 72
Количество дюймовых резьб, шт	61
Модульная резьба, MP	0,25 - 10
Количество модульных резьб, шт	20
Диапазон питчевой резьба, DP	3-1/4 - 96
Количество питчевых резьб, шт	45
Макс. размер резца, мм	25 x 25
Ход поперечного суппорта, мм	228
Ход верхнего суппорта, мм	130
Пиноль задней бабки	МК-4
Ход пиноли задней бабки, мм	124
Диапазон неподвижного люнета, мм	12 - 178
Диапазон подвижного люнета, мм	15 - 90
Расстояние между направляющими, мм	340
Мощность двигателя, кВт	5,6
Мощность насоса СОЖ, кВт	0,09
Масса GH-1640 ZX DRO, кг	2120
Длина в упаковке, см	248
Ширина в упаковке, см	113
Высота в упаковке, см	168
Масса в упаковке, кг	2540
Объем бака СОЖ, л	18
Длина, мм	2462
Ширина, мм	1016
Высота, мм	1220

Цена лота	1 450 000 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	14 500,0 российский рубль