



Поставка станков и машин
Проведение сервиса

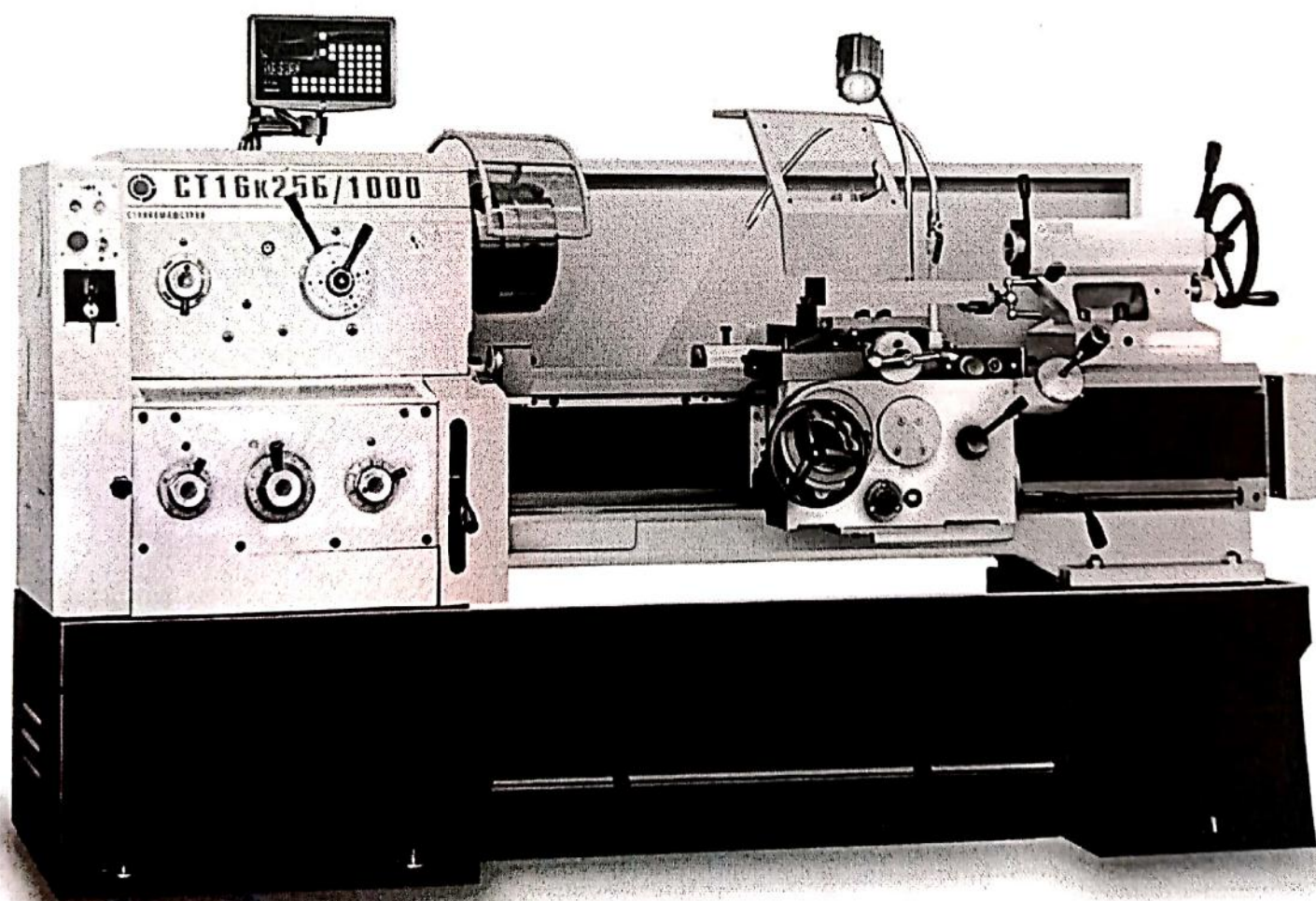
Общество с ограниченной ответственностью «Стан»
ИНН 5405493811 КПП 540101001
Тел. +7(383)373 31 50
+7(901)450 33 96
e-mail novosibstan@gmail.com

ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

на Токарно-винторезный станок
модель СТ16К25Б РМЦ 1500 мм

исх. № 2_2309

по месту требования



Исп.
Циркунов С.В.
+7 901 450 33 96



Техническое описание

Станки являются современными аналогами станков 16к20 и 16к25, и могут применяться в различных отраслях промышленности на всевозможных операциях для обработки разных материалов: обтачивания и растачивания цилиндрических и конических поверхностей; нарезания наружных и внутренних метрических, дюймовых, модульных, питчевых резьб; сверления, зенкерования, развертывания. Мощная конструкция литой станины и её закаленные, упроченные и отшлифованные направляющие обеспечивают профессиональную обработку и надежную стабильную работу.

В качестве шпиндельных опор применены подшипники особо высокой точности. Поэтому станок имеет повышенную жесткость шпиндельного узла и общую жесткость конструкции. Это позволяет вести обработку с большими силами резания, полностью используя мощность привода. Станки высокотехнологичны, просты в эксплуатации, длительно сохраняют точность. Каленые и шлифованные косозубые шестерни основного шпинделя улучшают работоспособность, обеспечивают бесшумность работы, долговечность станка и плавность переключения.

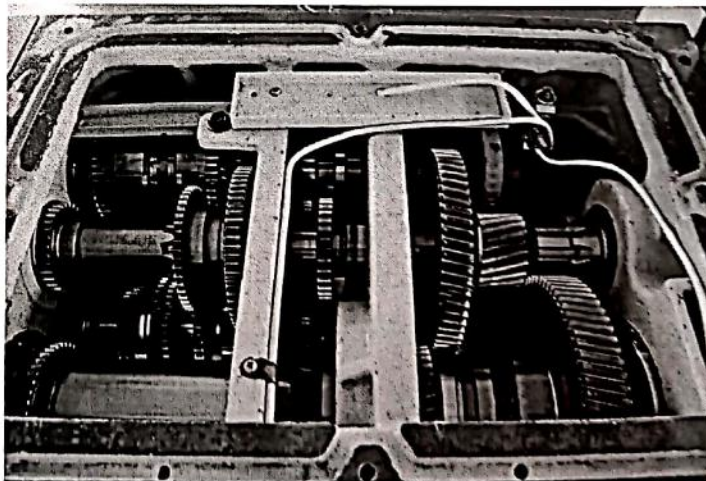
Основные узлы и агрегаты

Коробка скоростей

Служит для редуцирования скорости вращения шпинделя. Имеет 24 варианта выбора скорости в диапазоне от 9 до 1600 оборотов в минуту.

Все шестерни и зубчатые колеса подвергались термическому упрочнению, что повышает их стойкость к изнашиванию.

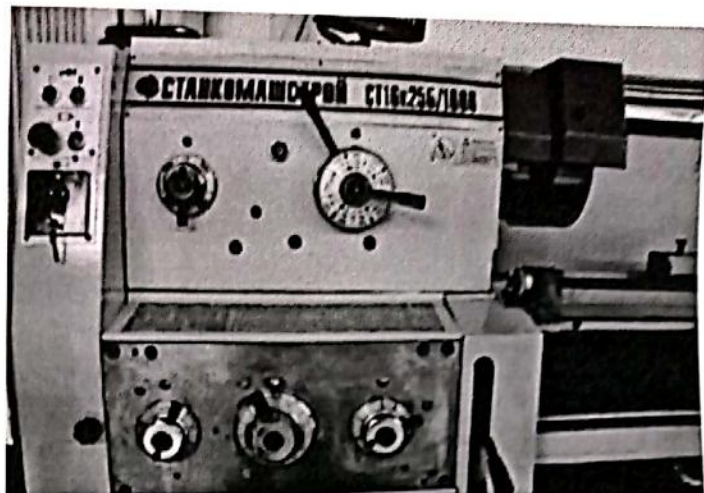
Система смазки обеспечивает хорошее охлаждение и снижение уровня трения, что в свою очередь стабилизирует погрешности, связанные с температурной деформацией передней бабки в процессе обработки.



Коробка подач

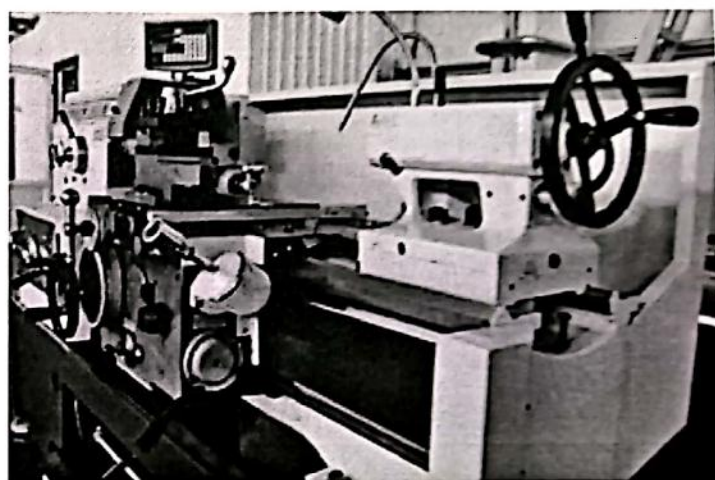
Служит для редуцирования скорости вращения шпинделя. Имеет 24 варианта выбора скорости в диапазоне от 9 до 1600 оборотов в минуту. Все шестерни и зубчатые колеса подвергались термическому упрочнению, что повышает их стойкость к изнашиванию.

Система смазки обеспечивает хорошее охлаждение и снижение уровня трения, что в свою очередь стабилизирует погрешности связанные с температурной деформацией передней бабки в процессе обработки.



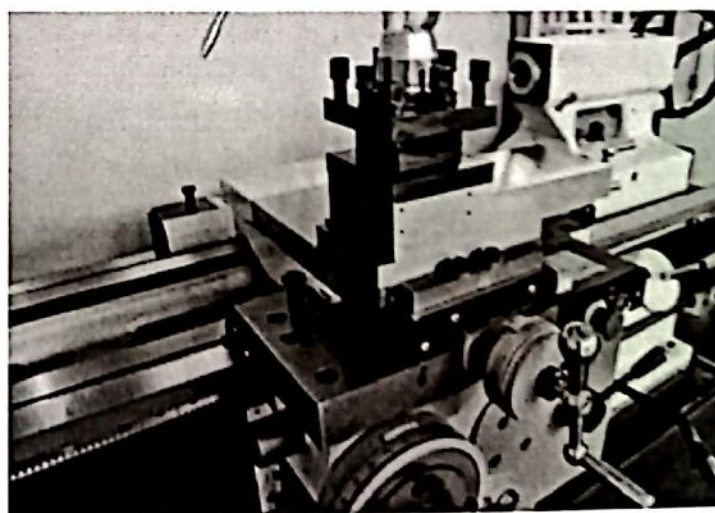
Задняя бабка

Применяется для крепления осевого режущего инструмента, а также служит в качестве дополнительной опоры, в которую устанавливается вращающийся или не вращающийся центр, при обработке детали в центрах.



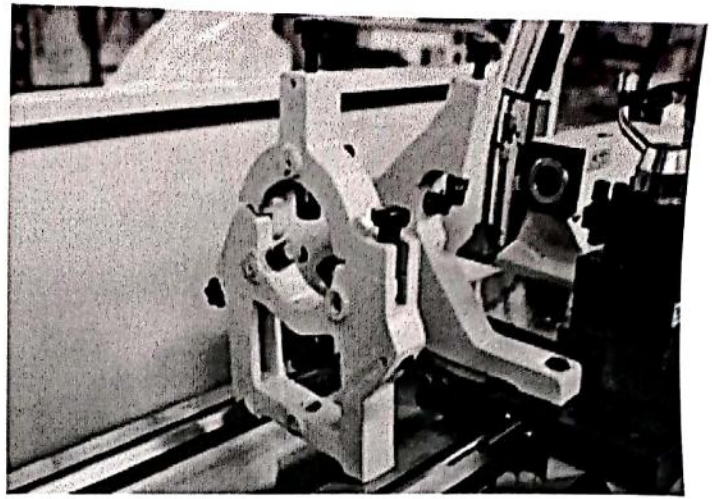
Суппорт

Предназначен для крепления резцедержателя с инструментом, а также обеспечивающая продольное и поперечное перемещение установленному на нем инструменту. Данный узел станка обладает большой жесткостью, что уменьшает возникновение случайных погрешностей, связанных с упругими деформациями систем суппорта при резании.



Люнеты

Служат в качестве дополнительной опоры при обработке длинномерных деталей, для уменьшения упругих деформаций детали под воздействием сил резания.



Преимущества станков серии СТ16к25:

1. Уменьшенные вибрации и повышенная жесткость станка по сравнению с «тумбовым» исполнением.
2. Высокоточные закалённые, отшлифованные и упрочненные направляющие станины;
3. Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на три пары точных подшипников;
4. Закалённые и шлифованные косозубые зубчатые колеса и шестерни;
5. Регулируемая муфта перегрузки ходового винта;
6. Установка шага всех нарезаемых метрической и дюймовой резьбы без смены шестерен гитары, рукояткой на панели управления;
7. Минимальная скорость вращения шпинделя - 9 об/мин.;
8. Поперечное смещение задней бабки на ± 15 мм для точения длинных конусов;
9. Подача СОЖ в зону резания;
10. Станочный светильник;
11. Тормоз шпинделя;
12. Литое цельное чугунное основание.



Технические характеристики

Технические характеристики	Модель
	СТ16к25Б РМЦ 1500 мм
Максимальный диаметр обработки над станиной, мм	Ø500
Максимальный диаметр обработки над суппортом, мм	Ø300
Максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	1500
Максимальная длина обточки, мм	1320
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	Ø82
Конус в отверстии шпинделя	Ø90 1:20
Передний конец шпинделя	В ISO 702/II № 8 короткого кулачково-зажимного типа

Скорость вращения шпинделя, об/мин	9 – 1600
Количество скоростей, штук	24
Максимальный крутящий момент на шпинделе, Нм	1400

Количество и диапазон продольных подач	
Стандартные	0.063-2.52 мм/об, 0.0023-0.0937 дюйм/об
Уменьшенные	0.028-0.056 мм/об, 0.0010-0.0021 дюйм/об
Увеличенные	2.86-6.43 мм/об, 0.1064-0.2392 дюйм/об

Количество и диапазон поперечных подач	
Стандартные	0.027-1.07 мм/об 0.0011-0.0404 дюйм/об
Уменьшенные	0.012-0.026 мм/об 0.0004-0.0010 дюйм/об
Увеличенные	1.21-2.73 мм/об 0.0457-0.1032 дюйм/об



Количество и диапазон нарезаемых резьб

Метрическая резьба, мм	0.5-224
Дюймовая резьба	72-1/8 tpi
Модульная резьба	0.5-112
Питчевая резьба	56-1/4 DP
Продольное ускоренное перемещение	4.5 об/мин
Поперечное ускоренное перемещение	1.9 м/мин
Шаг резьбы ходового винта, мм	12
Высота шпинделя к опорной плоскости резца	28
Рекомендуемое сечение резца, мм	25x25
Угол поворота резцедержателя	±90°
Максимальный ход продольных резцовых салазок, мм	145
Максимальный ход поперечной каретки, мм	320
Наибольшее допустимое усилие резания, Н	12000
Наибольшее допустимое усилие подачи, Н	3500
Диаметр пиноля задней бабки, мм	75
Конус пиноля задней бабки	MT № 5
Максимальный ход пиноли задней бабки, мм	150
Поперечное перемещение задней бабки, мм	±15
Тип двигателя главного движения	5AMX132S4Y3
Мощность двигателя главного движения, кВт	7,5
Скорость вращения двигателя главного движения, об/мин	1450
Тип двигателя перемещения суппорта	2AOS
Мощность двигателя перемещения суппорта, кВт	0,250

Тип насоса для СОЖ	центробежный
Тип двигателя насоса для СОЖ	AIP56 A2y2
Мощность двигателя насоса для СОЖ, кВт	0,180
Подача жидкости, на выходе из насоса для СОЖ, л/мин	25
Клиновые ремни	Серия В-2360
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Масса нетто станка, кг	3300
Длина станка, мм	3060
Ширина станка, мм	1020
Высота станка, мм	1350



Базовая комплектация станка

№	Наименование
1.	Система подачи СОЖ с помпой 25 л/мин
2.	Ножной тормоз шпинделя
3.	Станочный светильник
4.	Защитное ограждение патрона
5.	Защитное ограждение от разбрызгивания жидкости
6.	Установленные приводные ремни, комплект из 4-х штук
7.	Защита ходового винта и приводного вала, комплект из 2-х штук
8.	Задняя бабка
9.	Переходной конус в отверстие шпинделя
10.	Подвижный люнет D20...80
11.	Неподвижный люнет D20...125
12.	Патрон 3-х кулачковый D250 с комплектом прямых и обратных кулачков, а также ключом к патрону
13.	Регулируемый упор по оси Z
14.	Неподвижный задний центр MT5, для задней бабки
15.	Неподвижный задний центр MT5, для переходного конуса
16.	Вращающийся центр MT5
17.	Четырех позиционный резцедержатель
18.	Ключ для круглых шлицевых гаек 45-52
19.	Ключ для круглых шлицевых гаек 115-130
20.	Ключ для круглых шлицевых гаек 150-160
21.	Ключ для резцедержателя
22.	Ключ для планшайбы
23.	Шприц для смазки
24.	Комплект клиновых опор

Техническая документация

№	Наименование	Количество
1	Руководство по эксплуатации на русском языке	1
2	Сертификат испытаний	1
3	Упаковочный лист	1



Коммерческая часть

Наименование	Кол- во	Цена за 1 ед., руб. в т.ч. НДС 20%	Сумма, руб. в т.ч. НДС 20%
Токарно-винторезный станок модель СТ16К25Б РМЦ 1500 мм с опцией Устройство цифровой индикации на 2 оси в комплекте с экраном, 1500 мм	1	1 780 000 - 00	1 780 000 - 00
Итоговая стоимость DDP Новосибирск			1 780 000 - 00

Срок отгрузки – 7 рабочих дней с момента предоплаты (станок в наличии на складе РФ)
При поставке оборудования под заказ, срок поставки может быть увеличен до 50 календарных дней

Условия оплаты – 100% предоплата.

Поставка оборудования:

- Доставка Товара до Покупателя осуществляется силами Поставщика, стоимость доставки включена в стоимость оборудования .

Прочее:

- Гарантия на оборудование – 12 месяцев.
- Производим пост гарантийное обслуживание (наличие собственной сервисной службы).

Директор ООО Стан  Толмачева А.Н.

