

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ИННОГРАД»

390023, г. Рязань, ул. Новая д.51 б

тел./факс: 8(4912) 24-93-61 e-mail: innograd.ryazan@yandex.ru

ИНН 6230079285 КПП 623001001 ОГРН 1126230004526

р/сч 40702810358000000876 в Рязанский РФ АО "Россельхозбанк" БИК 046126793

к/сч 30101810900000000793

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Наша компания предлагает Вам рассмотреть вопрос о приобретении высокоточного станочного оборудования, производство Япония. Все станки находятся на нашей территории, расположенной в г.Рязани, в новом отапливаемом производственном здании, полностью выкуплены, не заложены, оприходованы на баланс организации.

Весь ассортимент предлагаемого к продаже оборудования рассчитан на производство высокоточных механообрабатываемых деталей (медицинская техника, авиакосмическая промышленность, автопром, инструментальное производство).

Оборудование приобретено в Японии по прямому контракту, в производственном процессе не участвовало, ПНР не производилось, абсолютно новое, в заводской консервации.

Будем рады сотрудничать с Вами.

С уважением,

Генеральный директор ООО "Инноград" _____ Т.Н.Звягинцева

Токарный станок с ЧПУ Dainichi DL530x150

с ЧПУ FANUC-20-TA



Мощный высокопроизводительный токарный станок с ЧПУ фирмы DAINICHI предназначен для обработки деталей из черных и цветных металлов, нержавеющей и жаропрочных сталей длиной до 1500 мм., для выполнения традиционного комплекса технологических операций: точение, отрезку, сверление, нарезание резьбы и др. Технические характеристики и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов. Достоинствам оборудования этой группы относятся:

- Функция ручного управления

Технические характеристики

Зона обработки:		
Обрабатываемый диаметр над станиной	мм	530
Обрабатываемый диаметр над суппортом	мм	300
Расстояние между центрами	мм	1500
Максимальный вес заготовки	кг	550
Шпиндель		
Число оборотов	об/мин	17 – 17 00

Форма конца		JISAI-8
Макс. допустимое усилие резания	N	4900
Диаметр отверстия шпинделя	мм	77
Диаметр подшипника	мм	120
Резцедержатель		
Тип		H4
Размер	мм	140
Размер инструмента	мм	25w x 25H
Перемещения по оси X	Мм	342
Перемещения по оси Z	мм	1558
Скорость подачи X / Z	мм/мин	3 / 6
Система управления		FANUC 20TA
Минимальный шаг подачи мм на диаметр		0,001
Минимальный шаг команды по оси X	мм	0,0005
по оси Z	мм	0,001
Задняя бабка		
Диаметр пиноли	мм	65
Конус пиноли		MT №4
Ход пиноли	мм	160
Общие данные		
Потребляемая мощность	кВА	7,5
Масса оборудования,	кг	2870

Комплектация станка:

- Насос подачи СОЖ (100 Вт)
- Галогенная лампа освещения рабочего места
- Фронтальная защита
- Ориентация шпинделя
- Трансформатор 3-х фазный 380/220В со стандартной арматурой
- Набор запасных частей



N-MAX

S E R I E S

APC付高剛性高速 立形5軸マシニングセンタ

Strongest, Fastest 5-axis
Machining Center with APC



NISSIN
machine

- Для обработки деталей - от самых простых и до самых сложных: Обработка деталей с высочайшими требованиями (медицинская техника, авиакосмическая промышленность, инструментальное производство)
- Простое освоение обработки по 5 сторонам / 5 осям благодаря современной технологии управления

- Две паллеты для установки заготовки. Время замены паллеты 9. 0 секунд.
- Стандартно - транспортер для удаления стружки, бак для СОЖ на 500 л, полностью закрытая кабина

Технические характеристики

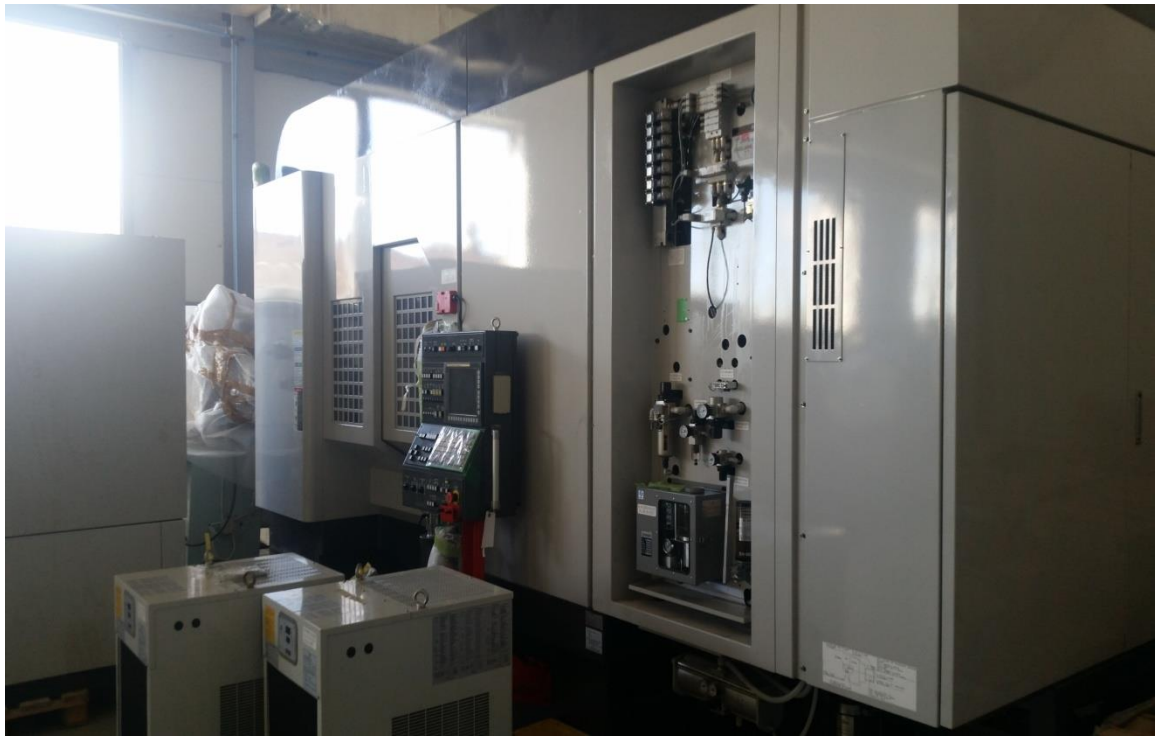
Зона обработки:		
Перемещения по осям X, Y, Z	мм	650x 860 x 540
Шпиндель		
Число оборотов	об/мин	10 000
Конус		NT50
Привод шпинделя (10 мин./пост.),	кВт	30
максимальный крутящий момент	Н*м	420
Рабочий стол		
Рабочий стол, диаметр	мм	450
Максимальный вес заготовки на стол	кг	400
Поворот стола относительно основной поверхности шпинделя	град	-120 +30 3000/мин
Поворот стола относительно основной оси шпинделя	град	360
Точность поворота (оси А, С)	град	0,001
Скорость перемещения шпинделя		
Быстрая подача (X, Y (Z) (A) (C)	м/мин м/мин оборот оборот	50 40 25 125
Скорость подачи резания (A) (C)	мм/мин оборот оборот	1 до 10 000 25 125
Диапазон подачи	мм/об	0,04/ 0,8/ 0,16
Минимальное вводимое приращение позиционирования	мм	0,001
Минимальный угол поворота и наклона стола (оси А, С)	град	0,001
Устройство автоматической смены инструмента		
Количество ячеек для инструмента	шт	60
Время смены инструмента	сек	5,5
Максимальный диаметр инструмента: В магазине	мм	400 210
Максимальная масса инструмента	кг	16
Общие данные		
Потребляемая мощность	кВА	80

Система подачи СОЖ (емкость бака для СОЖ)	л	500
Требуемый сжатый воздух	Атм	5
Масса оборудования,	кг	13 500
Занимаемая площадь	мм	3000 x 5350
Высота станка	мм	2990

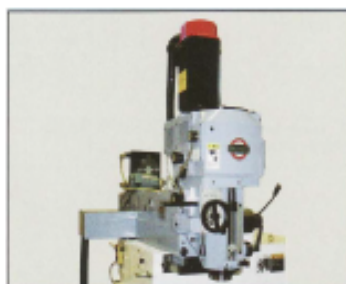
Комплектация станка:

- Обдув воздухом
- Стружечный конвейер скребкового типа
- Датчик длины и поломки инструмента
- Датчик шпинделя для автоматического выравнивания и автоматического измерения детали
- Трансформатор 3-х фазный 380/220В со стандартной арматурой
- Монтажный комплект





Фрезерный станок с ЧПУ Shizuoka R-3VN20/18 с ЧПУ FANUC



Технические характеристики

Зона обработки:		
Перемещения по осям X, Y, Z	мм	750x 450 x 400
Рабочий стол	мм	1100x 400
Максимальный вес заготовки на стол	кг	300
Шпиндель		
Число оборотов	об/мин	20-6 000
Конус		NT40
Привод шпинделя (10 мин./пост.), (X, Y) (Z)	кВт	АС 2.2 1,2 1,8
Скорость перемещения		
Быстрая подача (X, Y (Z)	мм/мин	6000/мин 3000/мин
Скорость резания	мм/мин	1 до 3000
Диапазон подачи	мм/об	0,04/ 0,8/ 0,16

Минимальное вводимое приращение позиционирования	мм	0,001
Общие данные		
Система управления		FANUC 20I
Потребляемая мощность	кВА	10
Требуемый сжатый воздух	Атм л/мин	5 50
Масса оборудования,	кг	3 000
Занимаемая площадь	мм	1920 x 2150
Высота станка	мм	2360

Комплектация станка:

- Обдув воздухом
- Дополнительное увеличение памяти до 329 Мбайт
- Функция спиральной обработки
- Интеллектуальное контурное управление
- Трансформатор 3-х фазный 380/220В со стандартной арматурой
- Монтажный комплект, включающий в себя:
 - Инструментальный ящик
 - Монтажные детали



Плоскошлифовальный станок с ЧПУ OKAMOTO ACC104CAiQ



Технические характеристики ACC CA1

- прецизионные особо жесткие станки, оснащенные системой ЧПУ на базе Fanuc 0iB (одновременное управление по одной координате);
- продольный ход выполняется столом, а поперечный – колонной;
- автоматическая правка и профилирование шлифовального круга по программе с коррекцией вертикальной позиции;
- современная конструкция в сочетании с хорошо отработанными традиционными конструктивными решениями;
- мощная ребристая литая станина, изготовленная из термо-, износостойкого чугуна, обеспечивает оптимальную жесткость и точность, как при черновом, так и при тонком шлифовании;
- сдвоенные V-образные направляющие скольжения для продольного и поперечного хода;
- особо прочная конструкция шлифовальной бабки;
- устройство правки шлифовального круга с алмазным инструментом.

Конструкция

Станина	Цельнолитая станина из стабилизированного коррозионно-, износостойкого чугуна, на которой располагается стол продольного перемещения.
Направляющие	Сдвоенные V-образные направляющие скольжения для продольного и поперечного перемещения.
Приводы	Гидравлические приводы продольного и поперечного перемещения. Переключатели реверса бесконтактного типа как для продольной, так и для поперечной подачи находятся внутри станка.
Колонна	Колонна станка имеет большую ширину и высокую жесткость, такая конструкция идеально приспособлена для черновых режимов шлифования с большим съемом материала. В конструкции колонны применены усиленные двойные стенки и 3 регулировочных клина на

	вертикальных направляющих.
Шлифовальная бабка	Высокомощная шлифовальная бабка кассетного типа имеет цилиндрическую форму, в ее состав входят сверхпрецизионные радиально-упорные подшипники и шпиндель большого диаметра. Шлифовальная бабка необслуживаемой конструкции благодаря высококачественной смазке, не требующей замены, а также надежным уплотнениям.
Система смазки	Автоматическая система смазки гравитационного типа - смазочное масло подается в масляный резервуар, расположенный в верхней части колонны, затем автоматически под действием силы тяжести масло поступает ко всем направляющим поверхностям.
Гидростанция	Гидростанция, обслуживающая как систему приводов, так и систему смазки, расположена внутри станины, доступ к ней осуществляется через заднюю крышку, поэтому значительно облегчен ее осмотр и обслуживание.

Спецификация

Зона обработки:		
Рабочая зона (длина, ширина)	мм	1016 x 400
Расстояние от стола до шлифовального круга	мм	22,5 – 522,5
Размер магнитной плиты	мм	1000 x 400 x 85
Шлифовальная бабка		
Размер шлифовального круга	мм	355/305 x 38 x 127
Скорость продольной подачи	м/мин	3 - 25
Ручная поперечная подача, на один поворот маховичка	мм	0,1/1,0/5,0
Автоматическая поперечная подача	мм	0,5 - 20
Скорость ступенчатой поперечной подачи	мм/мин	4 000
Ручная подача, на один поворот маховичка	мм	0,01/0,1/1,0
Автоматическая вертикальная подача:		
Черновая (12 шагов)	мм	0,001 – 0,03
Чистовая (11 шагов)	мм	0,0001 – 0,001
Ускоренная подача	мм/мин	0 – 2 000
Скорость вращения	1/ мин	1500/1800
Мощность привода шлифовальной бабки	кВт	3,7
Общие данные		
Объем масла в гидросистеме	л	200
Габариты станка	мм	4524 x 2211 x 2115

Комплектация станка:

- Электромагнитная плита 1000 x 400 с контролем прижима
- Стенд балансировки кругов
- Оправка для балансировки кругов
- Запасной фланец для круга
- Шлифовальный круг 405 x 50 x 152,4

- Правящий алмазный инструмент
- Измерительный прибор угла поворота стола (включая стрелочный индикатор)
- Продольный позиционер (головка для крепления круга MARPOS/MIDA/E32)
- Поворотная бабка с неподвижным шпинделем
- Устройство для продувки шпинделя воздухом
- Концевые упоры разного диаметра
- Стопор поворота рабочего узла
- Очистное устройство для СОЖ с поддоном, с пистолетом разбрызгивателем
- Магнитный сепаратор и бумажный фильтр для очистки СОЖ (60 л/мин)
- Датчик уровня СОЖ с сигнализацией
- Воздушный пистолет
- Трансформатор 3-х фазный 380/220В со стандартной арматурой



Круглошлифовальный станок с ЧПУ Shigiya GPL-30B



Цилиндрический шлифовальный станок предназначен для шлифовки заготовок или деталей, имеющих конусообразную или цилиндрическую форму для внешней и внутренней поверхности изделия. При этом возможна шлифовка под разными углами.

Технические характеристики

Зона обработки:		
Максимальный шлифуемый диаметр	мм	300
Расстояние между центрами	мм	500
Максимальный вес заготовки	кг	1500
Рабочая бабка		
Число оборотов	об/мин	от 15 до 600
Конус		МТ 4
Мощность привода шпинделя	кВт	1,4
Шлифовальная бабка		
Размер шлифовального круга	мм	405 x 50 x 152,4
Максимальная скорость шлифования	м/сек	33
Максимальная подача	мм	310
Минимальная подача	мм	40
Скорость подачи	мм/мин	от 0 до 20 000
Минимальное вводимое приращение	мм	0,0001
Мощность привода шлифовальной бабки	кВт	3,7
Внутренняя шлифовка (шпиндель SA-902)		
Набор цанг для обработки:		
Внешний диаметр	мм	от 3 до 110
Внутренний диаметр	мм	от 33 до 110
Мощность привода шлифовальной бабки	кВт	1,2
Общие данные		
Потребляемая мощность	кВА	8,5
Система подачи СОЖ (емкость бака для СОЖ)	л	120
Масса оборудования,	кг	3900
Высота станка	мм	1050

Комплектация станка:

- Стенд балансировки кругов
- Оправка для балансировки кругов
- Запасной фланец для круга
- Шлифовальный круг 405 x 50 x 152,4
- Правящий алмазный инструмент
- Измерительный прибор угла поворота стола (включая стрелочный индикатор)

- Продольный позиционер (головка для крепления круга MARPOS/MIDA/E32)
- Поворотная бабка с неподвижным шпинделем
- Устройство для продувки шпинделя воздухом
- Концевые упоры разного диаметра
- Стопор поворота рабочего узла
- Очистное устройство для СОЖ с поддоном, с пистолетом разбрызгивателем
- Магнитный сепаратор и бумажный фильтр для очистки СОЖ (60 л/мин)
- Датчик уровня СОЖ с сигнализацией
- Воздушный пистолет
- Трансформатор 3-х фазный 380/220В со стандартной арматурой



Герметизатор с ЧПУ

Система координатного нанесения F9800N - это мощный порталный робот, предназначенный для нанесения материалов и сборки узлов на большой площади, требующих повышенной точности и гибкости в условиях автоматизированного производства, включая конвейеры и автоматизированные участки.

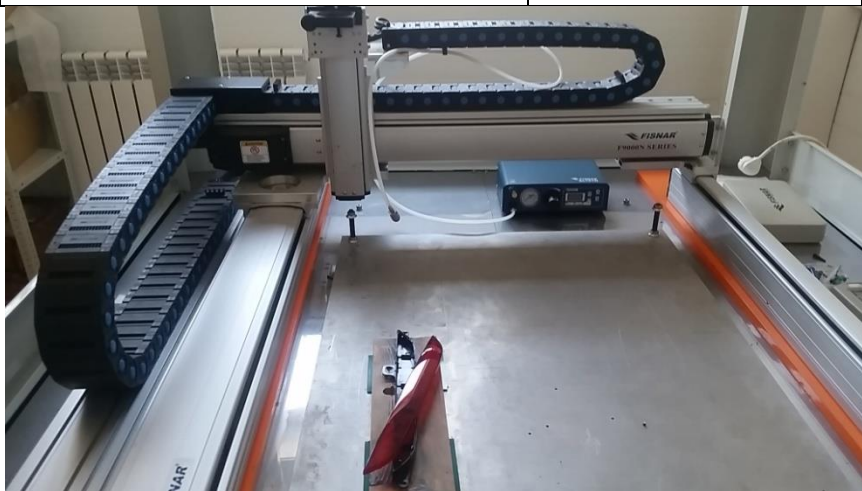


Технологические преимущества:

Серводвигатель переменного тока с шарико-винтовой передачей

- 3-х координатная система
- 100 рабочих программ
- Адаптивная конструкция для встраивания в линию

Модель	F9800N
Количество осей	3
Перемещение по оси X, мм	800
Перемещение по оси Y, мм	600
Перемещение по оси Z, мм	200
Скорость перемещения по оси X и Y, мм/с	до 1000
Скорость перемещения по оси Z, мм/с	до 500
Повторяемость позиционирования, мм	$\pm 0,02$
Разрешение позиционирования, мм	0,001
Масса подвешенного инструмента, кг	до 7
Количество портов ввода/вывода	24/6 системные 32/32 пользовательские
Габаритные размеры, мм (Ш x В x Г)	1179 x 1022 x 505
Масса, кг	43





Предлагаемая стоимость продажи японского оборудования:

Наименование оборудования	Цена с НДС, тыс. руб.
Фрезерный станок с ЧПУ фирмы SHIZUOKA (модель R-3VN с ЧПУ FANUC-20i) =Y	8855
Цилиндрический шлифовальный станок с ЧПУ фирмы SHIGIYA модель GPL-30B-50 II =Y	12305
Точный плоскошлифовальный станок OKAMOTO (модель ACC104CAIQ) =EUR	11500
5-осевой обрабатывающий центр фирмы Nissin модель N-MAX-T50-APC =Y	31050
Точный универсальный токарный станок фирмы DAINICHI модель DL530 X 150 с ЧПУ FANUC 20i-T =Y	6325
Система координатного нанесения F9800N	1500