

28.05.2026

Для ООО «ПАТРИТЕХ»

Технико-коммерческое предложение на поставку токарного станка с **приводным инструментом** SY208M DD



Токарный центр с приводным инструментом SY208M DD имеет оптимизированную конструкцию с профильными рельсовыми направляющими, наклонной под углом 30° станиной и обладает высокой точностью обработки, жесткостью и виброустойчивостью. Прочная конструкция литой станины из чугуна марки HT300, спроектированная с применением анализа методом конечных элементов, обладает высокими характеристиками механической жесткости, виброустойчивости и обеспечивает высокую точность обработки и большой срок эксплуатации без потери точности, а также повышает стабильность обработки и продлевает срок эксплуатации приводного инструмента. Сокращение нагрузки на приводной инструмент позволяет добиться еще более высокой точности обработки. Система приводов, созданная на основе линейных профильных направляющих качения и ШВП с предварительным натяжением, способствует



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58

повышению общей жесткости конструкции, а компактный и эргономичный дизайн станка соответствует последним тенденциям.

Основные функции станка

1. На станке установлен мотор-шпиндель. Точность позиционирования с помощью магнитного кольцевого инкрементального энкодера (синусоидного и косинусоидного сигнала): 20 угловых секунд, точность индексации при повороте по оси С: 40 угловых секунд. Шпиндель обладает высокой виброустойчивостью, торцевое биение шпинделя не более 0,002 мм. Позволяет производить высокоточную обработку. Электродвигатель, установленный в задней части шпинделя, повышает удобство монтажа и техническое обслуживание. Привод шпинделя оснащен системой охлаждения, которая устраняет негативное влияние теплового расширения и поддерживает постоянную температуру шпинделя в процессе работы. Система шпинделя подвергается строгим испытаниям динамической балансировки и характеризуется высокой точностью, прочностью и эффективностью, позволяя использовать станок не только для финишной обработки, но и черновой обработки деталей с большими съемами, что является преимуществом в массовом производстве деталей сложных форм и строгих требованиях к качеству готовой продукции.
2. Жесткая револьверная головка с приводными инструментами стандарта BMT, соответствует лучшим мировым аналогам. Высокая максимальная частота вращения 5000 об/мин и точностью смены инструмента, в сочетании с мощным приводом является практичной, надежной и обеспечивает превосходное качество токарно-фрезерной обработки.
3. Для обеспечения максимальной точности обработки и долговечности станок оснащен японскими линейными направляющими ТНК и ШВП прошедшими прецизионную шлифовку. Каждая ось имеет непосредственный привод и использует две опорные точки, что позволяет свести к минимуму смещение под воздействием теплового расширения и значительно повышает точность обработки. Жесткий и мощный суппорт с плавным и бесшумным перемещением позволяет увеличить срок службы оборудования и поддерживать неизменную точность обработки, даже если станок подвергается ударной нагрузке.
4. Станок оснащен гидравлической системой и системой смазки, в которых используются высококачественные гидравлические насосы, гидравлические клапаны и другие компоненты, позволяющие значительно снизить процент отказов оборудования. Гидравлическая система и система смазки имеют простую и надежную конструкцию. На станке применяется автоматическая централизованная система смазки (АЦСС).
5. Используемые в этом станке гидроцилиндр патрона, произведенный на Тайвани, и автоматическое устройство удаления стружки значительно снижают трудоемкость работы оператора, а также обеспечивают ее безопасность и высокую производительность. Работа указанных выше функциональных компонентов станка может быть запрограммирована и контролироваться оператором. Кроме того, в соответствии с требованиями конечного пользователя, на станок может быть установлено дополнительное оборудование и специальные приспособления.



Конфигурация станка

№	Конфигурация
1	Система ЧПУ: Senoly с цветным ЖК-дисплеем диагональю 10,4" 
2	Мотор-шпиндель DD мощностью 18/22 кВт
3	Ось С шпинделя с удерживающим тормозным механизмом
4	Мощность привода осей X/Z: 2,9/2,9
5	Макс. частота вращения шпинделя: 4300 об./мин.
6	Конус шпинделя: A2-6
7	Осевой инструментальный блок для токарного инструмента - 3 шт.
8	Радиальный инструментальный блок для токарного инструмента - 1 шт.
9	Инструментальный осевой блок для торцевого инструмента - 1 шт.
10	Радиальный блок приводного инструмента 0° - 1 шт.
11	Осевой блок приводного инструмента 90° - 1 шт.
12	Набор переходных втулок (8–32)



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58

№	Конфигурация
13	Центр задней бабки
14	Сигнальный индикатор режимов станка
15	Светодиодное освещение рабочей зоны
16	Ножной переключатель
17	Кулачки патрона
18	Автоматический транспортер стружки с тележкой
19	Функция жесткого нарезания резьбы
20	Системная функция графического моделирования
21	Хранилище программ
22	Инструмент для обслуживания станка
23	Трансформатор
24	Полная кабинетная защита
25	Защитные кожуха направляющих
26	Протокол точности
27	Электросхемы
28	Руководство по эксплуатации станка
29	Руководство по программированию
30	Карта памяти CF 2Гб /устройство чтения карт памяти
31	Гидравлический патрон 8''



ШВП ТНК



Линейная направляющая
качения ТНК



Система измерения инструмента



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58



Рабочая зона станка

Технические характеристики

Наименование	Ед. изм.	208M
Макс. диаметр поворота над станиной	мм	ø 600
Макс. диаметр обработки	мм	ø 400
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	ø 300
Макс. длина обработки	мм	400
Расстояние между центрами	мм	600
Торец шпинделя:	тип	A2-6
Макс. частота вращения шпинделя	об./мин	4300
Гидравлический цилиндр/патрон	дюйм	8"
Диаметр отверстия шпинделя	мм	ø 65
Диаметр прутка	мм	ø 52
Мощность привода шпинделя DD	кВт	18/22 кВт
Крутящий момент шпинделя	Н·м	91-227



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58

MACHINDEX	ООО "Машиндекс" ОГРН 1217700052657 ИНН 7726473345 ТЕХНИКО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ Senoly 208M
------------------	--

Наименование	Ед. изм.	208M
Рабочий ход по осям X/Z	мм	220/450
Параметры линейной направляющей для осей X/Z	Тип	35/35 роликовая
Мощность привода осей X/Z	кВт	2,9
Точность позиционирования по осям X/Z	мм	±0,005
Точность повторного позиционирования по осям X/Z	мм	±0,003
Скорость перемещения по осям X/Z	м/мин	20/20
Тип револьверной головки	мм/шт.	BMT55-12T
Мощность приводного инструмента	кВт	5
Макс. скорость вращения приводного инструмента	об/мин	5000
Сечение токарного инструмента	мм	25 x 25
Сечение инструмента с цилиндрическим хвостовиком	мм	Ø40
Время смены инструмента на соседний	сек.	0,2
Гидравлическая задняя бабка	/	Программируемая
Максимальный ход задней бабки	мм	440
Диаметр пиноли	мм	Ø 100
Ход пиноли	мм	100
Конус задней бабки	тип	KM5
Объем бака СОЖ	л	115
Мощность насоса СОЖ	кВт	0,75
Объем гидростанции	л	40
Мощность насоса гидростанции	кВт	1,5
Объем системы смазки	л	2
Мощность насоса системы автоматической смазки	Вт	50
Мощность насоса чиллера шпинделя	Вт	750
Габаритные размеры станка	мм	2610 x 1850 x 1860
Масса станка	кг	5200

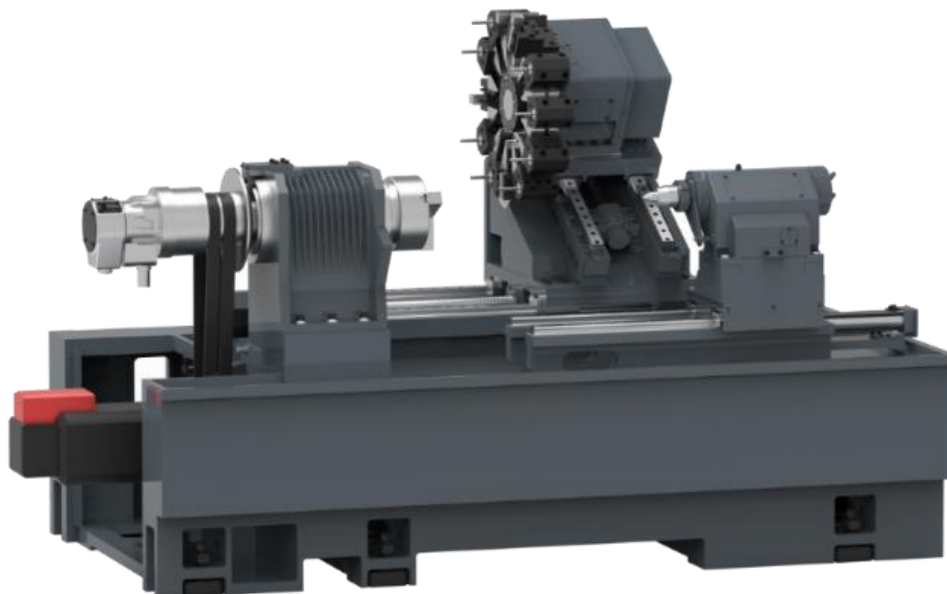


Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58



Конструкция станины станка

Перечень компонентов

Наименование	Кол-во	Производитель
ШВП осей X/Z	1 к-т	THK
Линейные направляющие осей X/Z	1 к-т	THK
Подшипники ШВП X/Z	1 к-т	SKF
Полый гидравлический патрон, гидравлический цилиндр	1 к-т	Chandox
Револьверная головка с приводным инструментом	1 к-т	Tenoly
Шпиндель A2-6	1 к-т	Tenoly
Насос СОЖ	1 к-т	Walrus
Гидростанция	1 к-т	Chyuntseh
Система охлаждения электрического шкафа	1 к-т	Tongfei
Автоматическая система смазки	1 к-т	SKF
Электрические компоненты	1 к-т	Schneider
Радиальный блок приводного инструмента	1 шт.	Tenoly
Осевой блок приводного инструмента	1 шт.	Tenoly
Гидравлическая программируемая задняя бабка	1 шт.	Tenoly



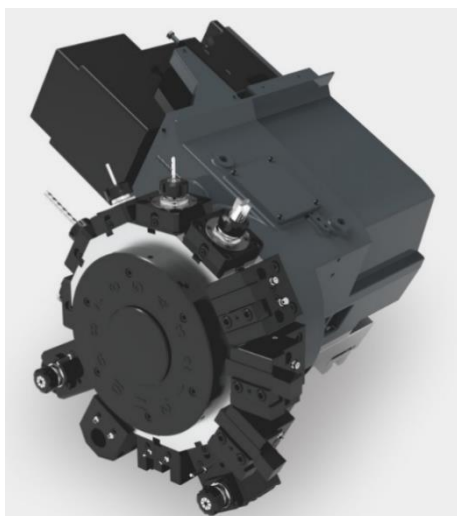
Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

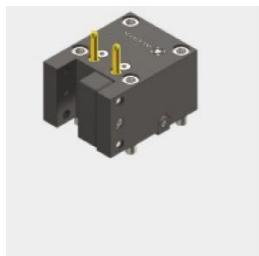
Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58

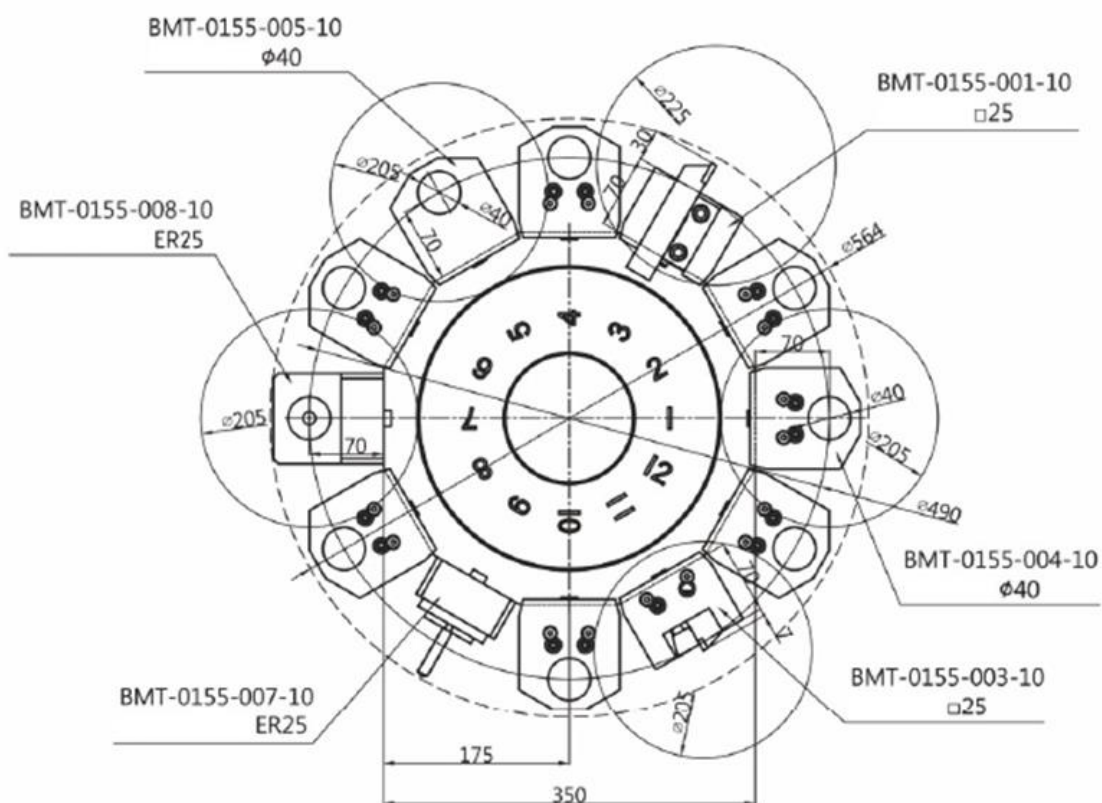
Инструментальная система



Револьверная головка



Варианты инструментальных блоков



BMT-55-12V



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58

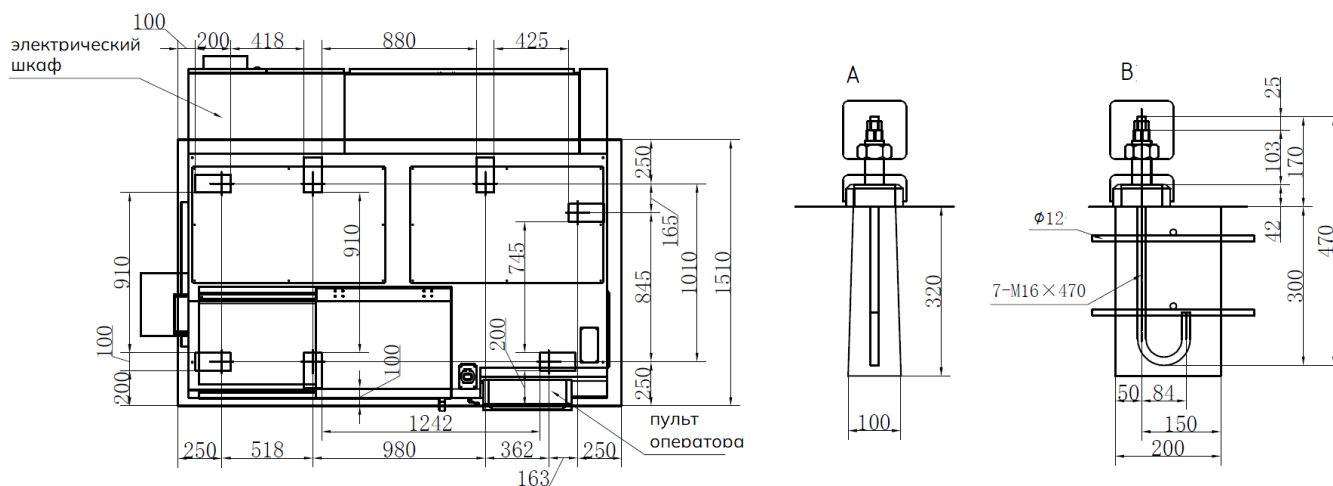
Требования к фундаменту

Специальные требования к фундаменту отсутствуют, но для обеспечения максимальной рабочей точности станка при устройстве фундамента необходимо соблюдать следующие условия:

- станок должен быть установлен на твердой поверхности, без наклонов и неровностей.
- установить станок на плиту (толщина не менее 350мм) из бетона, прочность не ниже 180кгс/м² и с арматурой Ф12
- фундамент должен сооружаться на твердом грунте, не допускаются просадки и деформации, а также просачивание подземных вод.
- материалы фундамента и виброизоляционные материалы выбираются согласно требованиям чертежей и действующих СНиП для обеспечения достаточной прочности и вибростойкости.
- станок должен быть установлен в месте без сильной вибрации (не более 4,9 м/с²)

Рекомендуется каналы для подвода коммуникаций к станку закрыть лотками или защитными панелями.

Рекомендуется закрепить станок анкерными болтами (не входят в комплект поставки) для обеспечения максимальной заявленной геометрической и рабочей точности.



План фундамента и расположение анкерных колодцев

При устройстве фундамента рекомендуется:

1. Принять меры по предотвращению растрескивания бетона при затвердевании
2. Добавить присадки для снижения усадки бетона
3. Обеспечить достаточную шероховатость стенок анкерных колодцев, для лучшей адгезии материалов после заливки колодцев.



MACHINDEX	ООО "Машиндекс" ОГРН 1217700052657 ИНН 7726473345 ТЕХНИКО-KOMMEPЧECKOЕ ПPEДЛОЖЕНИЕ Senoly 208M
------------------	---

Коммерческое предложение

Модель	Стандартная конфигурация	Кол.
SY208M DD	1. Система ЧПУ: Senoly с цветным ЖК-дисплеем диагональю 10,4" 2. Базовый комплект инструментальных блоков 3. Набор переходных втулок 4. Конус задней бабки 5. Световой индикатор режимов работы станка 6. Энергосберегающие лампы рабочего освещения 7. Ножной переключатель зажима/разжима гидропатрона 8. Функция нарезания резьбы метчиком 9. Инструмент для обслуживания станка 10. Автоматический транспортер стружки с тележкой 11. Системная функция симуляции траекторий движений инструмента 12. Система ЧПУ с объёмом памяти 1 Гб 13. Трансформатор 14. Защитная дверь 15. Кабинетная защита станка 16. Руководство по эксплуатации станка в электронном виде 17. Руководство по программированию в электронном виде 18. USB порт 19. Трёхкулачковый патрон с закалёнными кулачками 20. Система привязки инструмента	1

Цена с учетом с НДС 22% - **4 070 000 рублей**

Условия оплаты: 90% аванс; 10% после завершения приёмосдаточных работ

Условия доставки: самовывоз со склада Продавца

Срок поставки: **В наличии, на складе**

Срок действия предложения: 14 дней.

Гарантия: 1 год на электрические и механические компоненты.



Колпаков Евгений

+7 (968) 818-31-75

Kolpakov@machindex.ru

115477, г. Москва, ул. Кантемировская, д. 58