REMI
www.remi-tools.ru
Ваша выгода - наша забота!

Общество с ограниченной ответственностью ООО «РЕМИ»
ИНН / КПП 6678072420 / 668601001, ОГРН 1169658063596, ОКПО02870231
Адрес юридический: 620135, г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, строение 98, офис № 211
Адрес почтовый: 620135, г. Екатеринбург, пр. Космонавтов, строение 98 «А», офис № 211
Телефон: +7 (343) 271-64-64
info@remi-tools.ru
www.remi-tools.ru

№РЕМИ/ИСХ- 2440 /2021 от 20.05.2021

Технико-коммерческое предложение на поставку оборудования с ЧПУ

Предлагаем Вам рассмотреть возможность поставки на производственные мощности Вашего предприятия оборудования от компании РЕМИ, находящегося на складах компании, либо готового к отгрузке со склада производителя в кратчайшие сроки и с **дополнительной скидкой**. Европейское оборудование, представленное в данном предложении, уже имеет **сертификат БАФА** и готово к поставке на территорию России в кратчайшие сроки.

О компании:

ООО «РЕМИ»
Страна: Россия
Год основания: 2016
Сайт: www.remi-tools.ru

Инженерно-коммерческая компания ООО «РЕМИ» является проверенным и известным поставщиком решений в области металлообработки от подбора инструмента и оборудования до разработки инжиниринга и технологий, а также изготовления специальной оснастки и инструмента для металлообрабатывающих производств России.

Наши основные компетенции сосредоточены в сфере разработки и поставки следующих продуктов и услуг:

Поставка и оснащение импортным инструментом и станками «под ключ»

- ✓ Режущий инструмент зарубежных производств: **LINK (Италия), LIKON (Китай), HORN (Германия), WINSTAR (Тайвань)**
- ✓ Поставка, пуско-наладка и сервис оборудования с ЧПУ - **Lunan (Китай), STYLE (Голландия), HURCO (Германия- Тайвань), CARIF (Италия)**
- ✓ Внедрение и технический сервис **специального инструмента Лада Инструмент** (червячные фрезы, долбяки, протяжки, метчики и т.д.);
- ✓ **Сервис и пуско-наладка** металлообрабатывающего оборудования в аутсорсинг

Производство инструмента

- ✓ Проектирование и изготовление **корпусного металлорежущего инструмента** – стандартного и по спецзаказу;
- ✓ Проектирование и изготовление **специализированной оснастки** и нестандартного оборудования;
- ✓ Изготовление **корпусных деталей** из цветных металлов и сплавов;
- ✓ Изготовление **штампов и пресс-форм**;
- ✓ Разработка и изготовление **специального мерительного инструмента - калибров, скоб мерительных, шаблонов, эталонов и т.п.**
- ✓ Оказание услуг по механической обработке

О производителе:

HURCO Companies Inc
Страна: Германия
Год основания: 1968
Сайт: www. ru.hurco.de

Международная компания **HURCO Companies Inc** является **профессиональным производителем** металлообрабатывающих станков и разработкой систем управления ЧПУ с 1968 года.

На данный момент в арсенале продуктовой линейки компании имеется **более 80 позицией станков с ЧПУ**, токарные, фрезерные 4х и 5ти осевые, станки портального типа.

1. Токарные ОЦ с максимальной длинной обработки до 1 016 мм и максимальным диаметром точения до 594 мм. В зависимости от серии и комплектации, оснащенные приводным инструментом, задней бабкой управляемой от ЧПУ, осью Y и другими опциональными возможностями.
2. 3х, 4х, 5ти осевые фрезерные ОЦ (вертикальной и горизонтальной кинематики). В зависимости от серии и опционального оснащения имеющие большие опциональные возможности (поворотные и наклонно-поворотные столы, системы измерения заготовок и инструмента, различные варианты шпинделей, и т.п.)
3. Портальные ОЦ с длинной стола до 4 200 мм и широким опциональным оснащением.

Уникальной особенностью оборудования **HURCO** является система ЧПУ **WinMax®**. Вобрав в себя все исследования и разработки **HURCO** за 50 лет, система **WinMax®** является наиболее производительной системой для единичного и мелкосерийного производства.

Мощная и в тоже время интуитивно понятная ЧПУ **WinMax®** позволяет оператору, имеющему только базовые навыки работы на станке, начать полноценно создавать программы обработки имея только чертеж детали, пройдя двухдневное обучение за станком **HURCO**.

Станки в наличии на складе в Европе (+BAFA):

HURCO TMM 8 i 1шт.

Токарные центры серии TMMi — это идеальные станки для обработки деталей среднего размера за один установ. Рентабельная токарная обработка, с последующими операциями **фрезерования и сверления**, обеспечивается путем использования вращающегося инструмента.

- станина из чугуна спроектирована по методу анализа конечных элементов
- суппорт поперечной оси установлен под углом 45°
- предварительно натянутая, двойная гайка швп
- линейные направляющие на всех осях
- шпиндель типа картридж с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	198
	Перемещение по оси Z	мм	508
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	256
	Диаметр хода над станиной	мм	525
	Диаметр хода над суппортом	мм	300
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	4 800
	Крутящий момент шпинделя, макс.	Нм	350
	Диаметр патрона	мм	203
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	13
	Диаметр вытяжной трубы	мм	52
	Тип конуса	A2	6
Подачи по осям			
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z	м/мин	19/24
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	VDI 30
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	32
	Ширина хвостовика инструмента	мм	20
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	5 000
		кВт	4.4
Точность позиционирования по VDI/DGQ3441			
	Точность позиционирования (на всей длине)	мм	0,01
	Повторяемость	мм	0,005
	Не прямая измерительная система по осям		X/Z
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	4 977
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	2 827
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 127
	Масса базового станка, нетто	кг	4 000
Конструкционные характеристики			
	Материал изготовления станины	тип	Высокопрочный чугун (GJS)
	Роликовые направляющие на осях		X/Z

HURCO TMM 10 i 1шт.

Токарные центры серии TMMi — это идеальные станки для обработки деталей среднего размера за один установ. Рентабельная токарная обработка, с последующими операциями **фрезерования и сверления**, обеспечивается путем использования вращающегося инструмента.

- станина из чугуна спроектирована по методу анализа конечных элементов
- суппорт поперечной оси установлен под углом 45°
- предварительно натянутая, двойная гайка швп
- линейные направляющие на всех осях
- шпиндель типа картридж с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	695
	Перемещение по оси Z	мм	582
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	295
	Диаметр хода над станиной	мм	582
	Диаметр хода над суппортом	мм	402
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	3 000
	Крутящий момент шпинделя, макс.	Нм	474
	Диаметр патрона	мм	254
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	18
	Диаметр вытяжной трубы	мм	78
	Тип конуса	A2	8
Подачи по осям			
	Скорость быстрых перемещений по осям X/Z	м/мин	19/24
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	VDI 40
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	40
	Ширина хвостовика инструмента	мм	25
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	4 000
		кВт	6.6
Точность позиционирования по VDI/DGQ3441			
	Точность позиционирования (на всей длине)	мм	0,01
	Повторяемость	мм	0,005
	Не прямая измерительная система по осям		X/Z
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	5 311
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 180
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 169
	Масса базового станка, нетто	кг	5 000
Конструкционные характеристики			
	Материал изготовления станины	тип	Высокопрочный чугун (GJS)
	Роликовые направляющие на осях		X/Z

HURCO TMX 8 MYi 1шт.

Токарные центры серии TMX MYi - это **многокоординатные станки** для обработки деталей среднего размера. Высокорентабельная токарная обработка, с последующими операциями фрезерования и сверления, обеспечивается путем использования **приводного инструмента** и наличия **программируемой задней бабки**.

- Станина из чугуна спроектирована по методу анализа конечных элементов.
- Суппорт поперечной оси установлен под углом 30°.
- Предварительно натянутая, двойная гайка швп.
- Линейные направляющие на всех осях.
- Шпиндель типа картридж, с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.
- Быстрые перемещения, высокая мощность и крутящий момент для поддержания строгих циклов.

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	203
	Перемещение по оси Z	мм	560
	Перемещение по оси Y	мм	+/-55
	Перемещение по оси W	мм	640
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемая длинна	мм	527
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	336
	Диаметр хода над станиной	мм	508
	Диаметр хода над суппортом	мм	508
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	4 500
	Крутящий момент шпинделя, макс.	Нм	239
	Диаметр патрона	мм	203
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	25
	Диаметр вытяжной трубы	мм	64
	Тип конуса	A2	6
Скорость быстрых перемещений по осям			
	X	м/мин	24
	Y	м/мин	30
	Z	м/мин	12
	W	м/мин	30
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	VDI 40
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	40
	Ширина хвостовика инструмента	мм	25
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	4 000
		кВт	6.3
Точность позиционирования по VDI/DGQ3441			
	Точность позиционирования (на всей длине)	мм	0,01
	Повторяемость	мм	0,005
	Не прямая измерительная система по осям		X/Z
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	5 510
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 086
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 552
	Масса базового станка, нетто	кг	7 500

HURCO TMX 10 MYSi 1 шт.

Токарные центры серии TMX MYSi - это **многокоординатные станки** для обработки деталей среднего размера **за один установ**. Высокорентабельная токарная обработка, с последующими операциями **фрезерования и сверления** с двух сторон, обеспечивается путем использования **вращающегося инструмента** и **наличия суб-шпинделя** для реализации функции перехвата заготовки.

- Станина из чугуна спроектирована по методу анализа конечных элементов.
- Линейные направляющие на всех осях.
- Шпиндель типа картридж, с постоянной смазкой подшипников и не требующий обслуживания.
- Быстрые перемещения, высокая мощность и крутящий момент для поддержания строгих циклов.

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	222
	Перемещение по оси Z	мм	670
	Перемещение по оси Y	мм	+/-55
	Перемещение по оси W	мм	740
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемая длинна	мм	627
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	375
	Диаметр хода над станиной	мм	560
	Диаметр хода над суппортом	мм	560
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	3 500
	Крутящий момент шпинделя, макс.	Нм	267
	Диаметр патрона	мм	254
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	28
	Диаметр вытяжной трубы	мм	78
	Тип конуса	A2	8
Суб-шпиндель			
	Мощность привода шпинделя	кВт	15
	Макс. скорость вращения	об/мин	6 000
Скорость быстрых перемещений по осям			
	X	м/мин	24
	Y	м/мин	30
	Z	м/мин	12
	W	м/мин	30
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	VDI 40
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	40
	Ширина хвостовика инструмента	мм	25
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	4 000
		кВт	6.3
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	5 510
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 086
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 552
	Масса базового станка, нетто	кг	7 700

HURCO VM 10i 1шт.

3-х осевые вертикально-фрезерные ОЦ серии VM i созданы для обработки деталей малого и среднего размера. Шпиндель, конструкции необслуживаемый картридж, оснащен керамическими, гибридными подшипниками и устройством температурной компенсации

- мощные накладные направляющие на всех трех осях
- станина из цельного, литого чугуна статически и динамически оптимизирован по методу анализа конечных элементов
- приводы нового поколения Yaskawa
- Эффективная конструкция с малой занимаемой площадью.

Рабочая зона			
	Перемещение по оси X	мм	660
	Перемещение по оси Y	мм	406
	Перемещение по оси Z	мм	508
	Диапазон перемещения конца шпинделя до стола	мм	102 – 610
	Рабочая поверхность стола Д*Ш	мм	762*406
	Кол-во «Т» образных слотов (По DIN 650)	шт	3
	Ширина «Т» слота	мм	18
	Расстояние между «Т» слотами	мм	100
	Максимальная нагрузка на плоский стол	Кг	682
Привод шпинделя			
	Конус по DIN69871	SK	40
	Мощность	кВт	11,2
	Макс. обороты шпинделя	об/мин	10 000
Скорость подачи			
	Скорость подачи по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/24
Станина			
	Материал изготовления станины		Чугун
	Центральная система смазки по осям X/Y/Z		насос
Тип направляющих			
	Линейные направляющие на осях		X/Y/Z
	Централизованная система смазки на осях		X/Y/Z
Автоматический сменщик инструментов			
	Количество инструментов в магазине	шт	20
	Макс. диаметр инструмента	Ø, мм	89
	Максимальный масса инструмента	Кг	7
	Максимальная длина инструмента	мм	250
	Время смены инструмента	сек	2.5
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 000
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	2 891
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 530
	Масса базового станка, нетто	кг	2 818

HURCO VM 20i Plus 1 шт.

3-х осевые вертикально-фрезерные ОЦ серии VM i созданы для обработки деталей среднего размера. Шпиндель, конструкции необслуживаемый картридж, оснащен керамическими, гибридными подшипниками и устройством температурной компенсации

- мощные накладные направляющие на всех трех осях
- станина из цельного, литого чугуна статически и динамически оптимизирован по методу анализа конечных элементов
- приводы нового поколения Yaskawa
- Эффективная конструкция с малой занимаемой площадью.
- Дополнительный экран с техническими характеристиками упрощает работу оператора и повышает эффективность оборудования.

Рабочая зона			
	Перемещение по оси X	мм	1 016
	Перемещение по оси Y	мм	508
	Перемещение по оси Z	мм	508
	Диапазон перемещения конца шпинделя до стола	мм	102 – 610
	Рабочая поверхность стола Д*Ш	мм	1 168*508
	Кол-во «Т» образных слотов (По DIN 650)	шт	5
	Ширина «Т» слота	мм	18
	Расстояние между «Т» слотами	мм	100
	Максимальная нагрузка на плоский стол	Кг	909
Привод шпинделя			
	Конус по DIN69871	SK	40
	Мощность	кВт	15
	Макс. обороты шпинделя	об/мин	10 000
Скорость подачи			
	Скорость подачи по осям X/Y/Z	м/мин	24/24/24
Станина			
	Материал изготовления станины		Чугун
	Центральная система смазки по осям X/Y/Z		насос
Тип направляющих			
	Линейные направляющие на осях		X/Y/Z
	Централизованная система смазки на осях		X/Y/Z
Автоматический сменщик инструментов			
	Количество инструментов в магазине	шт	20
	Макс. диаметр инструмента	Ø, мм	89
	Максимальный масса инструмента	Кг	7
	Максимальная длина инструмента	мм	250
	Время смены инструмента	сек	2.5
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 703
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 007
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 576
	Масса базового станка, нетто	кг	4 100

HURCO VC 500i 1 шт.

5-ти осевые вертикально-фрезерные ОЦ серии VC500i с наклонно-поворотным столом созданы для обработки деталей среднего размера с пяти сторон. Конструкция с наклонно-поворотным столом, консольного крепления, производителя “LCM”(Италия), обеспечивает эргономичную зону обработки. Мотор - шпиндель, конструкции необслуживаемый картридж, оснащен керамическими, гибридными подшипниками и устройством температурной компенсации.

- перемещение по оси B на +110/-110° позволяет с легкостью производить 5-ти стороннюю обработку деталей сложной формы
- кодовые угломеры на поворотных осях
- мощные накладные направляющие на всех трех осях
- станина из цельного, литого чугуна статически и динамически оптимизирована по методу анализа конечных элементов
- приводы нового поколения Yaskawa
- особенности 5-ти осевого/5-ти стороннего программного обеспечения: линеаризация траектории перемещения инструмента, управление центральной точкой инструмента, преобразование плоскости, 3-D инструмент, компенсация, ввод и отвод вектора инструмента, угловое перемещение по кратчайшему пути.

Рабочая зона			
	Перемещение по оси X	мм	500
	Перемещение по оси Y	мм	450
	Перемещение по оси Z	мм	400
	Перемещение по оси B	мм	+/-110
	Перемещение по оси C	мм	360
	Диапазон перемещения конца шпинделя до стола	мм	150 – 550
	Рабочая поверхность стола Д*Ш	мм	Ø500
	Кол-во «Т» образных слотов (По DIN 650)	шт	5
	Ширина «Т» слота	мм	18
	Расстояние между «Т» слотами	мм	100
	Максимальная нагрузка на плоский стол	Кг	250
Привод шпинделя			
	Конус по DIN69871	SK	40
	Мощность	кВт	11
	Макс. обороты шпинделя	об/мин	12 000
Скорость подачи			
	Скорость подачи по осям X/Y/Z/B/C	м/мин	24
Тип направляющих			
	Линейные направляющие на осях		X/Y/Z
	Централизованная система смазки на осях		X/Y/Z
Автоматический сменщик инструментов			
	Количество инструментов в магазине	шт	30
	Макс. диаметр инструмента	Ø, мм	80
	Максимальный масса инструмента	Кг	6
	Максимальная длина инструмента	мм	300
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	4 500
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 607
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 976
	Масса базового станка, нетто	кг	9 100

Станки в наличии на складе в Москве

iHT321M Investa 1шт.

Особенности токарного станка с ЧПУ с наклонной станиной: Компактная конструкция с чугунной станиной из высокопрочного сплава Meehanite HT300. Отличный доступ и оптимальная рабочая глубина. Идеальный станок для обучения с минимальной занимаемой площадью и подходящей рабочей глубиной до шпинделя. Ортогональная ось Y с ходом +60. Самая современная технология управления: FANUC Oi-TF или SIEMENS. Предварительная привязка инструмента Renishaw HPMA

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	180
	Перемещение по оси Z	мм	380
	Перемещение по оси Y	мм	+/-60
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	256
	Диаметр хода над станиной	мм	420
	Диаметр хода над суппортом	мм	330
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	5 000
	Диаметр патрона	мм	203
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	11
	Диаметр вытяжной трубы	мм	51
	Тип конуса	A2	6
Скорость быстрых перемещений по осям			
	X	м/мин	30
	Y	м/мин	30
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	VDI 30
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	40
	Ширина хвостовика инструмента	мм	25
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	4 000
		кВт	6.3
Точность позиционирования по VDI/DGQ3441			
	Точность позиционирования (на всей длине)	мм	0,008
	Повторяемость	мм	0,005
	Оптическая линейка		X/Z
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 600
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	1 850
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	1 850
	Масса базового станка, нетто	кг	3 200

Станки б/у в наличии

DOOSAN Puma 1500 SY 2008 года выпуска 4 шт.

Современный многофункциональный токарный центр с системой **ЧПУ Fanuc 18iTb** с приводным инструментом и суб-шпинделем предназначен для обработки деталей в патроне и в центрах с превосходной точностью обработки, с расширенными функциональными возможностями автоматического цикла, что обеспечивает значительное увеличение производительности.

Перемещение по осям			
	Перемещение по оси X	мм	250
	Перемещение по оси Z	мм	600
	Перемещение по оси Y	мм	+/-50
Рабочие диапазоны			
	Макс. обрабатываемая длинна	мм	530
	Макс. обрабатываемый диаметр	мм	330
	Диаметр хода над станиной	мм	600
	Диаметр хода над суппортом	мм	500
Шпиндель			
	Макс. скорость вращения	об/мин	6 000
	Диаметр патрона	мм	200
	Мощность привода шпинделя (постоянная)	кВт	7,5
	Диаметр вытяжной трубы	мм	78
	Тип конуса	A2	6
Суб-шпиндель			
	Мощность привода шпинделя	кВт	7,5
	Макс. скорость вращения	об/мин	6 000
Скорость быстрых перемещений по осям			
	X	м/мин	24
	Y	м/мин	30
	Z	м/мин	12
Револьверная головка			
	Держатель инструмента	Тип	BMT 65
	Количество инструментов в магазине	шт	12
	Максимальный диаметр прутка	мм	40
	Ширина хвостовика инструмента	мм	25
Приводной инструмент			
	Максимальные обороты	об/мин	6 000
		кВт	3.7
Массогабаритные характеристики			
	Длина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	3 118
	Глубина (с ЧПУ и конвейером)	мм.	1 705
	Высота (без ЧПУ и конвейера)	мм.	2 076
	Масса базового станка, нетто	кг	4 800

ООО «REMI» 620135 г. Екатеринбург пр-т Космонавтов, 98А. тел. +7(343) 271-64-64 www.remi-tools.ru