

Metal-Asia

Коммерческое предложение на поставку

Горизонтальные токарные центры с ЧПУ из Китая для машиностроения

Автор коммерческого предложения: Милош Ковачевич, технический консультант Metal-Asia.pw по поставкам металлообрабатывающего оборудования из Китая в Россию, Казахстан, Беларусь, Украину и страны СНГ.

Компания Metal-Asia.pw специализируется на комплексных поставках горизонтальных токарных центров с ЧПУ от ведущих китайских производителей. Мы решаем ключевые проблемы заказчиков при импорте станочного парка: отсутствие оперативной технической поддержки на территории СНГ, риск получения оборудования с непроверенной геометрией, сложности с таможенным оформлением и отсутствие русскоязычной документации. Наш подход предполагает обязательный предотгрузочный контроль качества (FAT), полное логистическое сопровождение от завода до цеха заказчика, шеф-монтаж и пусконаладочные работы (ПНР), а также обучение операторов и передачу эксплуатационной документации на русском языке. Мы работаем с заводами-производителями в Шэньяне, Даляне, Нинбо и Цзинане, обеспечивая прямые поставки без посреднических наценок и гарантированную сохранность технических характеристик на протяжении всего срока эксплуатации.



Ассортимент и технические характеристики

Metal-Asia.pw поставляет горизонтальные токарные центры с наклонной станиной углом 30° и 45°, а также классические модели с прямой станиной для универсального применения. Оборудование комплектуется системами ЧПУ Fanuc, Siemens или китайскими системами GSK и HNC по выбору заказчика. Все станки проходят входной контроль геометрии и жесткости рамы перед отгрузкой.

Номенклатура горизонтальных токарных центров

Модель	Производитель	Тип станины	Макс. диаметр обработки, мм	Макс. длина заготовки, мм	Диаметр патрона, мм	Мощность шпинделя, кВт	Система ЧПУ	Наклон станины	Особенности
СК6140	SMTCL / DMTG	Прямая	400	750 / 1000 / 1500	200	5.5–7.5	GSK 980TDb / Fanuc Oi-TF	—	Классическая модель для общего машиностроения, высокая доступность запчастей
СК6150	SMTCL / DMTG	Прямая	500	1000 / 1500 / 2000	250	7.5–11	GSK 980TDb / Fanuc Oi-TF	—	Усиленная станина, повышенная жесткость для черновых операций
СК6163	SMTCL	Прямая	630	1500 / 3000 / 5000	320	11–15	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	—	Тяжелый сортимент для обработки фланцев и валов
HCK 6125	Haitian Precision	Наклонная 30°	250	350 / 500	160	3.7–5.5	Fanuc Oi-TF / Siemens 808D	30°	Высокоточный центр для серийного производства мелких деталей
HCK 6132	Haitian Precision	Наклонная 30°	320	500 / 750	200	5.5–7.5	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	30°	Компактная модель с линейными направляющими, высокая скорость ускорений

Модель	Производитель	Тип станины	Макс. диаметр обработки, мм	Макс. длина заготовки, мм	Диаметр патрона, мм	Мощность шпинделя, кВт	Система ЧПУ	Наклон станины	Особенности
HCK 6140	Haitian Precision	Наклонная 45°	400	750 / 1000	250	7.5–11	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	45°	Универсальный центр с приводным инструментом (опция)
TGT 200	Tordos	Наклонная 30°	200	300 / 400	160	3.0–4.0	Fanuc / GSK	30°	Сверхкомпактный центр для мелкосерийного производства
TGT 360	Tordos	Наклонная 30°	360	500 / 750	210	5.5–7.5	Fanuc Oi-TF / Siemens	30°	Оптимальное соотношение жесткости и площади occupied
NL201	Neway CNC	Наклонная 30°	200	350 / 500	160	3.7–5.5	Fanuc Oi-TF	30°	Прецизионный центр с линейными направляющими по всем осям
NL251	Neway CNC	Наклонная 30°	250	500 / 750	200	5.5–7.5	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	30°	Увеличенная зона обработки для деталей гидравлических систем
NL361	Neway CNC	Наклонная 30°	360	750 / 1000	250	7.5–11	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	30°	Многоцелевой центр с возможностью установки приводного инструмента
СК6180	DMTG	Прямая	800	1500 / 3000 / 5000	380	15–22	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	—	Крупногабаритный станок для обработки трубной продукции
СК61100	SMTCL	Прямая	1000	3000 / 5000 / 8000	520	22–30	Fanuc Oi-TF / Siemens 828D	—	Тяжелый токарный центр для энергетического оборудования

Технические параметры станин и направляющих

Модель	Материал станины	Тип направляющих	Ширина направляющих, мм	Жесткость конструкции	Тип привода продольного суппорта	Точность позиционирования по оси X, мм	Точность позиционирования по оси Z, мм	Шаг серв
СК6140	СЧ20 / МСЧ	Комбинированные (скольжение+ролики)	400	Средняя	Шариковый винт	±0.015	±0.020	Серв
СК6150	СЧ20 / МСЧ	Комбинированные	450	Повышенная	Шариковый винт	±0.015	±0.020	Серв
СК6163	СЧ20 / МСЧ	Плоские с гидравлическим прижимом	550	Высокая	Шариковый винт	±0.015	±0.020	Серв
HCK 6125	МСЧ	Линейные (HIWIN / PMI)	—	Высокая	Шариковый винт СЗ	±0.005	±0.008	Серв
HCK 6132	МСЧ	Линейные (HIWIN / PMI)	—	Высокая	Шариковый винт СЗ	±0.005	±0.008	Серв
HCK 6140	МСЧ	Линейные / комбинированные	—	Повышенная	Шариковый винт СЗ	±0.008	±0.010	Серв
TGT 200	МСЧ	Линейные	—	Средняя	Шариковый винт	±0.010	±0.012	Серв
TGT 360	МСЧ	Линейные	—	Повышенная	Шариковый винт	±0.008	±0.010	Серв

Модель	Материал станины	Тип направляющих	Ширина направляющих, мм	Жесткость конструкции	Тип привода продольного суппорта	Точность позиционирования по оси X, мм	Точность позиционирования по оси Z, мм	Шаг серв
NL201	МСЧ	Линейные (ТНК / NSK)	—	Высокая	Шариковый винт СЗ	±0.005	±0.008	Серв
NL251	МСЧ	Линейные (ТНК / NSK)	—	Высокая	Шариковый винт СЗ	±0.005	±0.008	Серв
NL361	МСЧ	Линейные / комбинированные	—	Повышенная	Шариковый винт СЗ	±0.008	±0.010	Серв
СК6180	СЧ20	Плоские с гидроприжимом	600	Высокая	Шариковый винт	±0.015	±0.020	Серв
СК61100	СЧ20	Плоские с гидроприжимом	750	Очень высокая	Винт-гайка	±0.020	±0.025	Серв

Комплектация системами ЧПУ и опции

Модель	Стандартная ЧПУ	Оptionальная ЧПУ	Приводной инструмент	Ось С	Гидравлический патрон	Система СОЖ	Встроенный измерительный щуп	Автоматический уловитель детали
СК6140	GSK 980TDb	Fanuc 0i-TF	Нет	Нет	Да	Да	Опция	Опция
СК6150	GSK 980TDb	Fanuc 0i-TF / Siemens 808D	Нет	Нет	Да	Да	Опция	Опция
СК6163	GSK 980TDc	Fanuc 0i-TF / Siemens 828D	Опция	Опция	Да	Да	Опция	Опция
НСК 6125	Fanuc 0i-TF	Siemens 808D	Опция	Опция	Да	Да	Опция	Опция
НСК 6132	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Да	Опция	Да	Да	Опция	Опция
НСК 6140	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Да	Опция	Да	Да	Опция	Опция
TGT 200	GSK 980TDb	Fanuc 0i-TF	Нет	Нет	Да	Да	Нет	Нет
TGT 360	GSK 980TDb	Fanuc 0i-TF	Опция	Нет	Да	Да	Опция	Опция
NL201	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Да	Опция	Да	Да	Опция	Опция
NL251	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Да	Опция	Да	Да	Опция	Опция
NL361	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Да	Опция	Да	Да	Опция	Опция
СК6180	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Опция	Опция	Да	Да	Опция	Опция
СК61100	Fanuc 0i-TF	Siemens 828D	Опция	Опция	Да	Да	Опция	Опция

Таможенное оформление и коды ТН ВЭД

Для импорта горизонтальных токарных центров с ЧПУ из Китая в Российскую Федерацию, Республику Казахстан, Республику Беларусь и другие страны ЕАЭС применяются следующие коды ТН ВЭД ЕАЭС:

Код ТН ВЭД	Наименование товара	Ставка пошлины	Особенности оформления
8458 11 000 1	Горизонтальные токарные станки с числовым программным управлением (ЧПУ) для обработки металлов	Зависит от страны происхождения	Требуется сертификат соответствия ТР ТС 010/2011
8458 11 800 0	Прочие токарные станки с ЧПУ	Зависит от страны происхождения	Декларация соответствия ТР ТС 010/2011
8458 19	Прочие токарные станки	Зависит от страны происхождения	Для станков без ЧПУ

Metal-Asia.pw осуществляет полное таможенное сопровождение грузов «под ключ», включая подготовку технических описаний, оформление протоколов испытаний и сертификатов соответствия техническому регламенту ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования». Мы работаем с таможенными представителями в Дальнем Востоке, Северо-Западном и Южном таможенных округах, обеспечивая минимальные сроки выпуска оборудования.

Услуги проектного сопровождения и ввода в эксплуатацию

Metal-Asia.pw предоставляет комплекс услуг по сопровождению поставок горизонтальных токарных центров от выбора модели до ввода в серийную эксплуатацию:

Управление проектами поставки

- Разработка технического задания на закупку с учетом циклов обработки и типов заготовок
- Аудит производственных мощностей завода-изготовителя перед заключением контракта
- Управление календарем поставки с контролем критических точек (milestones)
- Координация поставки станков в составе производственных линий

Шеф-монтаж и пусконаладка

- Шеф-монтаж станков на фундаменте заказчика с выверкой геометрии по клиньям и уровням
- Шеф-монтаж производственных линий с синхронизацией конвейеров и робототехники
- Монтаж шкафов автоматики и подключение к сетям электроснабжения и сжатого воздуха
- Пусконаладочные работы (ПНР) ЧПУ-станков: настройка параметров сервоприводов, калибровка датчиков, проверка циклов ускорения

Обучение и документация

- Обучение операторов станков: программирование в системе ЧПУ (Fanuc / Siemens / GSK), наладка режимов резания, базирование деталей
- Обучение сервисного персонала: диагностика неисправностей, замена узлов и агрегатов, профилактика
- Обучение по технике безопасности при эксплуатации металлообрабатывающего оборудования
- Передача эксплуатационной документации: руководство по эксплуатации, электрические схемы, каталог запасных частей на русском языке

Гарантийная и постгарантийная поддержка

- Гарантийное сопровождение в течение 12–24 месяцев с выездом сервисного инженера
- Удаленная техподдержка через интернет-соединение с системой ЧПУ
- Поставка расходников и ЗИП: резцы, пластины, подшипники, ремни, шариковые винты
- Постгарантийный сервис с заключением договоров на плановую сервисную поддержку
- Плановая сервисная поддержка: замена смазки, проверка люфтов, калибровка датчиков

Metal-Asia.pw осуществляет комплексные поставки изделий из титановых сплавов из Китая, включая сопровождение тендерных заявок по 44-ФЗ и 223-ФЗ, а также работу с гособоронзаказом (ГОЗ). Услуги включают контроль качества (ДНТ, УЗК), проверку химсостава на соответствие ГОСТ и таможенное оформление «под ключ».

FAQ: часто задаваемые вопросы по поставке токарных центров из Китая

Вопрос 1: Как проверить качество станка перед оплатой и отгрузкой из Китая?

Ответ: Metal-Asia.pw проводит обязательный предотгрузочный контроль качества (FAT — Factory Acceptance Test) на территории завода-изготовителя. Проверяются геометрическая точность по ГОСТ 8 или ISO 230-1, жесткость станины, работа системы ЧПУ в цикле непрерывной обработки в течение 8 часов, функциональность всех узлов. Заказчик получает видеоотчет, протокол испытаний и фотографии с серийными номерами агрегатов. Оплата производится по аккредитиву или поэтапно: 30% предоплата, 70% после успешного FAT.

Вопрос 2: Какие сроки поставки горизонтального токарного центра из Китая в Россию или Казахстан?

Ответ: Стандартный срок производства станка на заводе составляет 45–75 дней в зависимости от модели и степени унификации. Логистика морем из портов Далянь или Циндао до Владивостока или Санкт-Петербурга занимает 20–40 дней. Железнодорожная доставка через Забайкальск составляет 18–25 дней. Таможенное оформление занимает 5–10 дней. Итого полный цикл от заказа до монтажа на площадке заказчика: 90–140 дней.

Вопрос 3: Подходит ли китайский токарный центр для обработки закаленных сталей и нержавеющей сталей?

Ответ: Современные горизонтальные центры от Haitian Precision, Neway и SMTCL в комплектации с мощными шпинделями (11–15 кВт), жесткими станинами и качественными направляющими успешно обрабатывают нержавеющие стали (AISI 304, 316), титановые сплавы (BT1-0, BT6) и закаленные стали до 45 HRC при правильном подборе режимов и инструмента. Для черновых операций на закаленных сталях рекомендуются модели с мощностью шпинделя от 15 кВт и гидравлическим патроном.

Вопрос 4: Какое системное ЧПУ выбрать: Fanuc, Siemens или китайскую GSK?

Ответ: Для серийного производства с высокими требованиями к точности и надежности рекомендуется Fanuc 0i-TF или Siemens 828D — эти системы обеспечивают стабильную работу в трехсменном режиме и имеют развитую сервисную сеть в СНГ. Для учебных центров, мелкосерийного производства и станков с ограниченным бюджетом оптимальна система GSK 980TDb или HNC, которые полностью совместимы с кодом ISO, имеют русифицированный интерфейс и стоят на 40–60% дешевле. Metal-Asia.pw предоставляет обучение по всем перечисленным системам.

Вопрос 5: Что входит в шеф-монтаж и сколько времени он занимает?

Ответ: Шеф-монтаж включает: расшифровку станка на транспортной тележке, установку на фундамент или виброизолирующие опоры, выверку по горизонтали и продольной оси с точностью 0,02 мм/м, подключение к электросети (380 В, 50 Гц), пневмосети и системе СОЖ, заливку смазочных материалов, первичный пуск. Для центра с наклонной станиной шеф-монтаж занимает 2–3 дня, для тяжелых станков с прямой станиной — 3–5 дней. В стоимость включены командировочные расходы инженера.

Вопрос 6: Есть ли гарантия и сервис в России или Казахстане?

Ответ: Metal-Asia.pw предоставляет гарантию 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев от даты отгрузки. В гарантию входит бесплатная замена неисправных компонентов (кроме расходников) и выезд сервисного инженера. Постгарантийное обслуживание

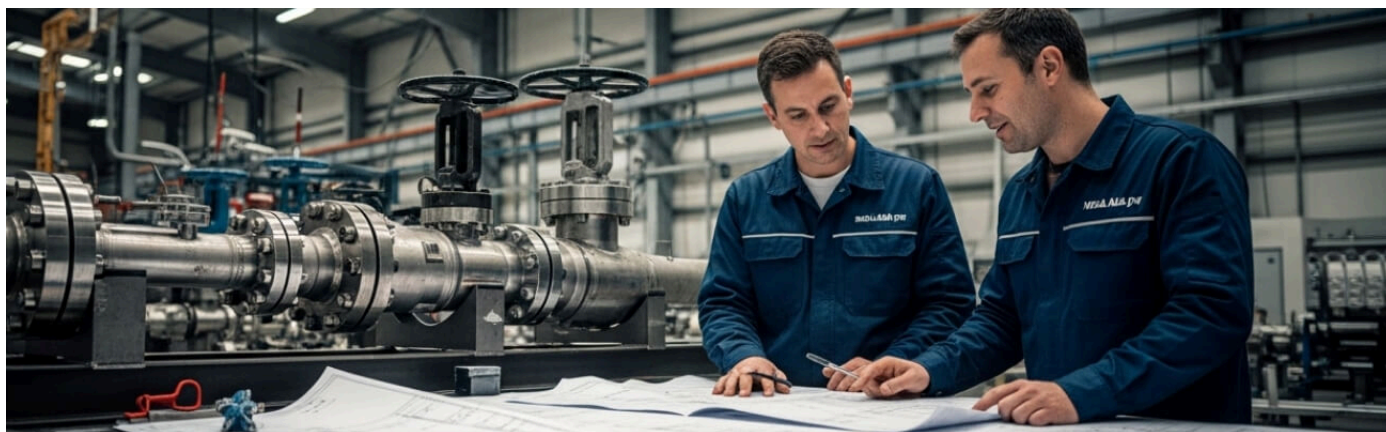
осуществляется по договору на плановую сервисную поддержку или по разовым заявкам. Удаленная диагностика доступна для станков с системами Fanuc и Siemens через Ethernet-соединение.

Вопрос 7: Как организована поставка запасных частей и расходников после покупки станка?

Ответ: Мы формирует стартовый комплект ЗИП вместе со станком: запасные пластины, подшипники шпинделя, ремни привода, комплект уплотнений. В дальнейшем поставка расходников и ЗИП осуществляется по заявке в течение 10–20 дней из складов в Китае или через промежуточный склад в Алма-Ате для клиентов Казахстана и Средней Азии. Для критичных компонентов (подшипники шпинделя, сервоприводы) рекомендуется формировать складской запас на площадке заказчика.

Вопрос 8: Можно ли заказать станок под конкретную деталь или технологический процесс?

Ответ: Да, Metal-Asia.pw осуществляет технологический аудит деталей заказчика перед подбором оборудования. Мы согласовываем с заводом-изготовителем нестандартную комплектацию: увеличенный вылет люнета, специальный патрон для труб, систему автоматической подачи прутка, конвейер удаления стружки, робототехническую загрузку. Сроки изготовления специальных опций увеличиваются на 15–25 дней. Стоимость нестандартных решений рассчитывается индивидуально на этапе коммерческого предложения.



Контактная информация для связи

По всем вопросам поставки горизонтальных токарных центров с ЧПУ из Китая, технической поддержки и сервисного обслуживания обращайтесь в Metal-Asia.pw:

- Отдел по работе с клиентами:
- WhatsApp: +86 132 50100874
- Telegram: @China_metal_supply
- Электронная почта: zakaz@metal-asia.pw
- Официальный веб-сайт: www.metal-asia.pw

Более подробную информацию о перечне услуг, текущих акциях и новинках оборудования можно найти на сайте Metal-Asia.pw.