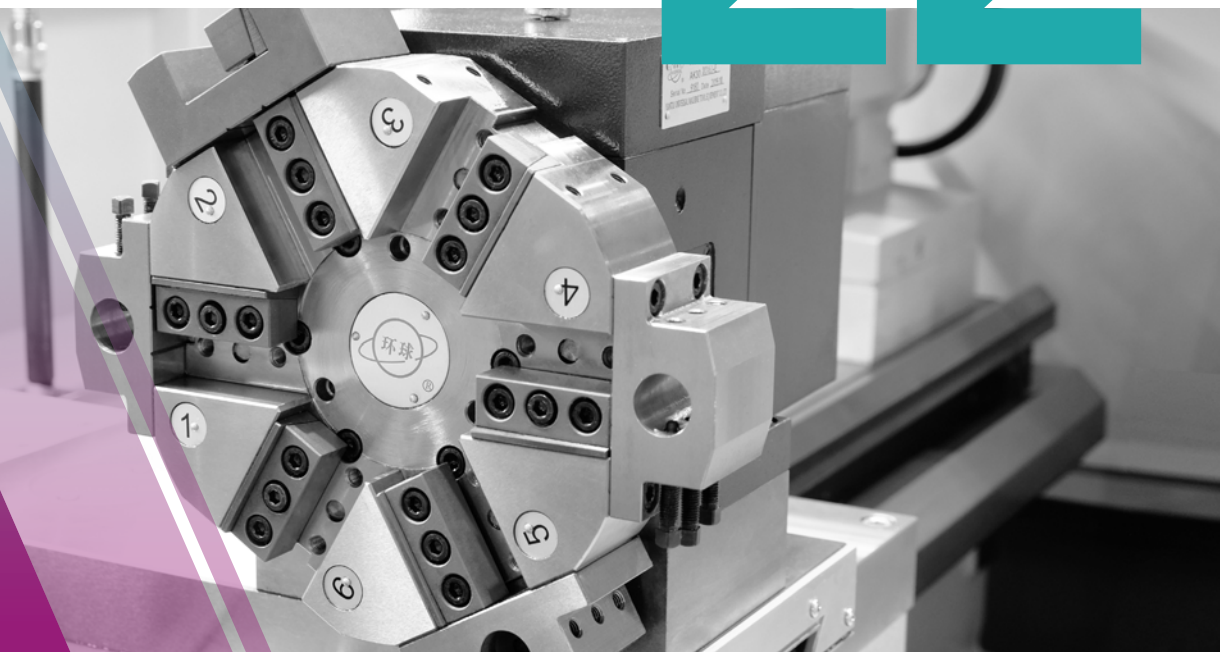




МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ГРУППА
СТАНКО

uss-stanko.com

Серия CKS

Высокопроизводительные и точные токарные станки с ЧПУ для изготовления небольших деталей

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Станки для обработки деталей небольших размеров: проходное отверстие шпинделя 52 мм, масса обрабатываемой детали до 150 кг, РМЦ 750 - 1000 мм
- ▶ Мощный и надежный сервопривод шпинделя
- ▶ Двухдиапазонный редуктор шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами значительно повышает эффективность обработки
- ▶ Инновационная система ЧПУ Siemens 808D (опция: Fanuc oi TF Plus / Siemens 828D)
- ▶ 4-позиционный электрохимический сменщик инструмента (опция: 6-позиционный электрохимический сменщик инструмента)
- ▶ Механический 3-кулачковый токарный патрон 200 мм (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон (Тайвань))
- ▶ Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка)
- ▶ Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50, толщина закаленного слоя не менее 2 мм)
- ▶ Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка
- ▶ Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется
- ▶ Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости
- ▶ Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки
- ▶ Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами
- ▶ 2 передние раздвижные дверцы с большими прозрачными окнами
- ▶ Система подачи СОЖ с баком емкостью 20 литров



Рис.: CKS360

Модель	CKS360		CKS400
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	16 кВт		
Мощность двигателя шпинделя	5,5 кВт		
Система управления			
Система ЧПУ	Siemens 808D (опция: Fanuc oi TF Plus / Siemens 828D)		
Станочные данные			
Диаметр обработки над станиной	360 мм	400 мм	
Диаметр обработки над суппортом	180 мм	200 мм	
Межцентровое расстояние	750 / 1000 мм		
Ширина станины	300 мм		
Максимальная масса заготовки	150 кг		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	20 - 2500 об/мин		
Количество ступеней (автом. переключение)	2		
Проходное отверстие шпинделя	52 мм		
Фланец шпинделя	A2-6 (DIN 55026, ISO 702/I)		
Внутренний конус шпинделя	Морзе 6		
Диаметр шпинделя в передней опоре	90 мм		
Крутящий момент шпинделя	240 Нм		
Перемещения и подачи			
Перемещение по оси X	230 мм	240 мм	
Перемещение по оси Z	580 / 830 мм		
Скорость рабочей подачи по осям X / Z	3000 / 4000 мм/мин		
Скорость быстрого хода по осям X / Z	4000 / 6000 мм/мин		
Точность			
Повторяемость	± 0,003 мм		
Позиционирование	± 0,005мм		
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	электромеханический		
Количество инструмента	4 (опция: 6)		
Максимальная высота державки резца	20 мм		
Время смены инструмента	2,4 / 3 с		
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	МК4		
Диаметр пиноли задней бабки	63 мм		
Ход пиноли задней бабки	140 мм		
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	20 литров		
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2300 / 2550 x 1480 x 1520 мм	2300 / 2550 x 1480 x 1520 мм	
Масса	1600 / 1700 кг	1650 / 1750 кг	

Комплект поставки

- Механический 3-кулачковый токарный патрон Ø200 мм
- 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента
- Механическая задняя бабка
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Fanuc oi TF Plus
- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ 6-позиционный электромеханический сменщик инструмента
- ▶ Гидравлический 3-кулачковый патрон Ø200 мм (Тайвань) с проходным отверстием
- ▶ Гидравлическая задняя бабка
- ▶ Механический 4-кулачковый патрон Ø250 мм
- ▶ Механический неподвижный люнет Ø10-100 мм
- ▶ Механический подвижный люнет Ø20-90 мм
- ▶ Планшайба Ø220 мм
- ▶ Подшипники шпинделя NSK (Япония)
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия CKS

Мощные, точные и высокопроизводительные токарные станки с ЧПУ для серийного производства

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Модели CKS500 / CKS660 - станки для обработки деталей средних размеров: проходное отверстие шпинделя 82 мм, масса обрабатываемой детали до 300 кг, РМЦ 750 - 2000 мм
- ▶ Модели CKS630 / CKS800 - станки для обработки тяжелых деталей крупных размеров: проходное отверстие шпинделя 100 мм, масса обрабатываемой детали до 1000 кг, РМЦ 1000 - 5000 мм
- ▶ Модели CKS500 / CKS660 - мощный и надежный сервопривод шпинделя
- ▶ Модели CKS630 / CKS800 - асинхронный двигатель шпинделя, управляемый частотным преобразователем Delta electronics (Тайвань) (опция: сервопривод шпинделя)
- ▶ Трехдиапазонный редуктор шпинделя с автоматическим переключением между диапазонами значительно повышает эффективность обработки
- ▶ Инновационная система ЧПУ Siemens 808D (опция: Fanuc oi TF Plus / Siemens 828D)
- ▶ 4-позиционный электромеханический сменщик инструмента (опция: 6-позиционный электромеханический / 8-позиционный гидравлический сменщик инструмента)
- ▶ Механический 3-кулачковый токарный патрон (опция: гидравлический 3-кулачковый патрон (Тайвань).
- ▶ Механическая задняя бабка (опция: гидравлическая задняя бабка)
- ▶ Массивная, большеразмерная задняя бабка легко перемещается и быстро фиксируется
- ▶ Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости
- ▶ Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 50, толщина закаленного слоя не менее 2 мм)
- ▶ Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка
- ▶ Шлифованные шариковые винты перемещений по всем осям класса точности С3
- ▶ Высокоточные шариковые винты и жесткие прецизионные подшипники обеспечивают точное позиционирование и позволяют проводить точение с большим съемом стружки
- ▶ Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Система подачи СОЖ с баком емкостью 35 / 60 литров

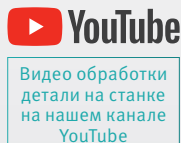


Рис.: CKS500/1000

Модель	CKS500	CKS660	CKS630	CKS800
Электропитание				
Общая потребляемая мощность	24 кВт		30 кВт	
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт		11 / 15 (опция: 15 / 18 кВт)	
Система управления				
Система ЧПУ	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 808D / Siemens 828D)		Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)	
Станочные данные				
Диаметр обработки над станиной	500 мм	660 мм	630 мм	800 мм
Диаметр обработки над суппортом	280 мм	430 мм	320 мм	490 мм
Межцентровое расстояние	750 / 1000 / 1500 / 2000 мм		1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 мм	
Ширина станины	400 мм		550 мм	
Максимальная масса заготовки	300 кг		1000 кг	
Шпиндель				
Число оборотов шпинделя	7 - 2200 об/мин		10 - 1000 об/мин	
Количество ступеней (автом. переключение)	3		4	
Проходное отверстие шпинделя	82 мм		100 мм	
Фланец шпинделя	Camlock D8 (DIN 55029, ISO 702/II)		C11 (DIN 55027, ISO 702/III)	
Внутренний конус шпинделя	метрический 90 (1:20)		метрический 120 (1:20)	
Диаметр шпинделя в передней опоре	120 мм		160 мм	
Крутящий момент шпинделя	1300 Нм		1860 Нм (опция: 2538 Нм)	
Перемещения и подачи				
Перемещение по оси X	280 мм	305 мм	320 мм	400 мм
Перемещение по оси Z	685 / 935 / 1435 / 1935 мм		800 / 1250 / 1850 / 2750 / 3790 / 4750 мм	
Скорость рабочей подачи по оси X	3000 мм/мин		3000 мм/мин	
Скорость рабочей подачи по оси Z	6000 мм/мин		3000 мм/мин	
Скорость быстрого хода по оси X	4000 мм/мин		4000 мм/мин	
Скорость быстрого хода по оси Z	8000 мм/мин		8000 мм/мин	
Диаметр / шаг ШВП по по оси X	20 / 4 мм		32 / 5 мм	
Диаметр / шаг ШВП по по оси Z	40 / 6 мм		50 / 10 мм	
Точность				
Повторяемость			± 0,003 мм	
Позиционирование			± 0,005 мм	
Сменщик инструмента				
Тип сменщика инструмента	электромеханический (опция: гидравлический)			
Количество инструмента	4 (опция: 6 / 8)			
Максимальная высота державки резца	25 мм		32 мм	
Время смены инструмента	3 / 4 / 4 с		3,2 / 3 / 3 с	
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм			
Задняя бабка				
Конус пиноли задней бабки	МК5		МК6	
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм		100 мм	
Ход пиноли задней бабки	150 мм		240 мм	
Габаритные размеры				
Емкость бака СОЖ	35 литров		60 литров	
Емкость гидростанции	80 литров			
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2580 / 2830 / 3330 / 3830 x 1750 x 1620 мм		3455 / 3905 / 4505 / 5405 / 6455 / 7535 x 2020 x 1805 мм	
Масса	2550 / 2600 / 2700 / 2800 кг	2700 / 2750 / 2850 / 2950 кг	4800 / 5100 / 5600 / 5900 / 7100 / 8100 кг	5300 / 5600 / 6100 / 6400 / 7600 / 8600 кг

Комплект поставки

- Механический 3-кулачковый токарный патрон
- 4-позиционный электрохимический сменщик инструмента
- Механическая задняя бабка
- Обслуживающий инструмент



Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 808D / Siemens 828D
- ▶ 6-позиционный электрохимический сменщик инструмента
- ▶ 8-позиционный электрохимический сменщик инструмента
- ▶ Гидравлический 3-кулачковый патрон (Тайвань)
- ▶ Гидравлическая задняя бабка
- ▶ Механический неподвижный люнет
- ▶ Механический подвижный люнет

Серия СТ

Высокопроизводительные токарные станки с ЧПУ для прецизионной обработки небольших деталей

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Специально разработан с учетом возможности встраивания в состав автоматических и роботизированных поточных линий
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Компактная высокоинтегрированная конструкция с максимальной степенью автоматизации, высокой жесткостью и вибростойкостью. Рассчитана с помощью методов динамического анализа и конечных элементов
- ▶ Высокоскоростной прецизионный шпиндель 5 000 об/мин установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Жесткая вибростойкая станина с углом наклона 60° / 45° и многочисленными ребрами жесткости, изготовленная из высококачественного серого чугуна
- ▶ Высокоскоростные линейные направляющие качения THK (Япония) с максимальной скоростью перемещений 24 м/мин
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты THK (Япония) с предварительным натягом класса точности C3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Быстрый и точный зажим заготовки в гидравлическом 3-кулачковом токарном патроне 150 / 200 мм (Тайвань)
- ▶ Высокоскоростной гидравлический сменщик инструмента револьверного типа на 8 инструментов со временем смены инструмента 0,45 с
- ▶ Гидравлическая задняя бабка
- ▶ Система подачи СОЖ с баком емкостью 100 литров
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Высокопроизводительный ленточный конвейер для удаления стружки. Может быть смонтирован сбоку или сзади станка
- ▶ Ножная педаль зажима / разжима токарного патрона



Рис.: СТ 40

Модель	СТ30	СТ40
Электропитание		
Общая потребляемая мощность	15 кВт	25 кВт
Мощность двигателя шпинделя	7,5 / 11 кВт	11 / 15 кВт
Система управления		
Система ЧПУ	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)
Станочные данные		
Максимальный диаметр обработки	400 мм	440 мм
Диаметр обработки над станиной	200 мм	300 мм
Диаметр обработки над суппортом	165 мм	260 мм
Межцентровое расстояние	250 / 330 мм	450 мм
Угол наклона станины	60°	45°
Шпиндель		
Число оборотов шпинделя	50 - 5000 об/мин	45 - 4500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	46 мм	62 мм
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	31 мм	51 мм
Токарный патрон	Ø150 мм	Ø200 мм
Фланец шпинделя	A2-5	A2-6
Диаметр шпинделя в передней опоре	80 мм	100 мм
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	62 / 84 Нм	98 / 130 Нм
Перемещения и подачи		
Перемещение по оси X	120 мм	165 мм
Перемещение по оси Z	260 / 340 мм	500 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	10000 мм/мин	10000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	10000 мм/мин	10000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	20 000 мм/мин	20 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	24 000 мм/мин	24 000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по по оси X	22 / 10 мм	28 / 8 мм
Диаметр / шаг ШВП по по оси Z	30 / 10 мм	36 / 12 мм
Точность		
Повторяемость	± 0,002 мм	
Позиционирование	± 0,004 мм	
Сменщик инструмента		
Тип сменщика инструмента	сервопривод с гидрозажимом	
Количество инструмента	8	8
Максимальная высота державки резца	20 x 20 мм	25 x 25 мм
Время смены инструмента	0,5 с	0,45 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм	
Задняя бабка		
Конус пиноли задней бабки	МК4	МК4
Диаметр пиноли задней бабки	80 мм	80 мм
Ход пиноли задней бабки	130 мм	130 мм
Ход задней бабки	300 мм	460 мм
Габаритные размеры		
Емкость бака СОЖ	100 литров	200 литров
Емкость гидростанции	55 литров	55 литров
Габаритные размеры (Д x Ш x В, боковой отвод стружки)	3720 x 1525 x 2055 мм	4150 x 1620 x 1760 мм
Масса	3000 кг	4000 кг

Комплект поставки

- Гидравлический 3-кулачковый токарный патрон с отверстием
- 8-позиционный гидравлический сменщик инструмента
- Гидравлическая задняя бабка
- Педаль зажима / разжима токарного патрона
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Автоподатчик прутка (барфидер)
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw
- ▶ Уловитель деталей
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия DT

Мощные и жесткие высокопроизводительные токарные станки с ЧПУ нового поколения с направляющими качения

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Большое рабочее пространство позволяет удобно разместить дополнительные приспособления и устройства автоматической загрузки/выгрузки заготовок
- ▶ Станок оснащен системой самодиагностики, перегрузочными и защитными устройствами и приспособлен для длительной непрерывной работы, в том числе в составе производственных линий
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Компактная высокоинтегрированная конструкция с максимальной степенью автоматизации, высокой жесткостью и вибростойкостью. Рассчитана с помощью методов динамического анализа и конечных элементов
- ▶ Высокоскоростной прецизионный шпиндель, установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Жесткая вибростойкая станина с углом наклона 40° и многочисленными ребрами жесткости, изготовленная из высококачественного серого чугуна
- ▶ Высокоскоростные линейные направляющие качения THK (Япония) обеспечивают максимальную точность и производительность при работе в тяжелых условиях
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты THK (Япония) с предварительным натягом класса точности С3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Быстрый и точный зажим заготовки в гидравлическом 3-кулачковом токарном патроне (Тайвань)
- ▶ Высокоскоростной гидравлический сменщик инструмента револьверного типа на 12 инструментов со временем смены инструмента 0,45 с
- ▶ Гидравлическая задняя бабка (опция: программируемая задняя бабка)
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Высокопроизводительный ленточный конвейер для удаления стружки. Может быть смонтирован сбоку или сзади станка
- ▶ Управление зажимом / разжимом токарного патрона и выдвиганием / отводом пиноли задней бабки - с помощью M-функции или ножной педалью



Рис.: DT40

Модель	DT30	DT40	DT50
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	25 кВт	30 кВт	35 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт	11 / 15 кВт	15 / 18,5 кВт
Система управления			
Система ЧПУ	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)		
Станочные данные			
Максимальный диаметр обработки	480 мм	580мм	680 мм
Диаметр обработки над станиной	300 мм	400 мм	500 мм
Диаметр обработки над суппортом	280 мм	360 мм	460 мм
Межцентровое расстояние	300 / 500 мм	585 / 1085 мм	580 / 1080 мм
Угол наклона станины	40°	40°	40°
Тип направляющих	качения		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	50 - 5000 об/мин	40 - 4000 об/мин	35 - 3500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	63 мм	70 мм	87 мм
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	45 мм	51 мм	73 мм
Токарный патрон	Ø150 мм	Ø200 мм	Ø250 мм
Фланец шпинделя	A2-5	A2-6	A2-8
Перемещения и подачи			
Перемещение по оси X	155 мм	215 мм	265 мм
Перемещение по оси Z	300 / 500 мм	600 / 1100 мм	600 / 1100 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	9000 мм/мин	12000 мм/мин	12000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	9000 мм/мин	12000 мм/мин	12000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	30 000 мм/мин	30 000 мм/мин	30 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	30 000 мм/мин	30 000 мм/мин	30 000 мм/мин
Точность			
Повторяемость	± 0,002 мм		
Позиционирование	± 0,004 мм		
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	сервопривод с гидрозажимом		
Количество инструмента	12		
Максимальная высота державки резца	25 x 25 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм
Время смены инструмента	0,35 с	0,45 с	0,45 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	МК4	МК5	МК5
Диаметр пиноли задней бабки	70 мм	85 мм	85 мм
Ход пиноли задней бабки	120 мм	140 мм	140 мм
Ход задней бабки	до токарного патрона		
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	250 литров	330 литров	330 литров
Емкость гидростанции	40 литров	40 литров	40 литров
Длина (боковой отвод стружки)	3280 / 3580 мм	4070 / 4570 мм	4070 / 4570 мм
Ширина x Высота	1590 x 1835 мм	1900 x 2010 мм	1900 x 2010 мм
Масса	4000 / 4800 кг	5300 / 6300 кг	5500 / 6500 кг

Комплект поставки

- Гидравлический 3-кулачковый токарный патрон с отверстием
- 12-позиционный гидравлический сменщик инструмента
- Гидравлическая задняя бабка
- Педаль зажима / разжима токарного патрона
- Педаль выдвижения пиноли задней бабки
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Автоподатчик прутка (барфидер)
- Гидравлический люнет
- Программируемая задняя бабка
- Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- Уловитель деталей
- Кондиционер электрошкафа

Серия DL-M

Мощные и жесткие высокопроизводительные токарные станки с ЧПУ с направляющими скольжения

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Специально разработан с учетом возможности встраивания в состав автоматических и роботизированных поточных линий
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Компактная высокоинтегрированная конструкция с максимальной степенью автоматизации, высокой жесткостью и вибростойкостью. Рассчитана с помощью методов динамического анализа и конечных элементов
- ▶ Высокоскоростной прецизионный шпиндель, установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Жесткая вибростойкая станина с углом наклона 45° (DL40M - 70°) и многочисленными ребрами жесткости, изготовленная из высококачественного серого чугуна
- ▶ Жесткие коробчатые направляющие скольжения обеспечивают максимальную точность и производительность при работе в тяжелых условиях
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты THK (Япония) с предварительным натягом класса точности C3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Быстрый и точный зажим заготовки в гидравлическом 3-кулачковом токарном патроне (Тайвань)
- ▶ Высокоскоростной гидравлический сменщик инструмента револьверного типа на 12 инструментов со временем смены инструмента 0,45 с
- ▶ Гидравлическая задняя бабка (опция: программируемая задняя бабка)
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Высокопроизводительный ленточный конвейер для удаления стружки. Может быть смонтирован сбоку или сзади станка
- ▶ Управление зажимом / разжимом токарного патрона и выдвиганием / отводом пиноли задней бабки - с помощью M-функции или ножной педалью



Рис.: DL 25M

Модель	DL25M	DL32M	DL40M
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	35 кВт	50 кВт	50 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	15 / 18,5 кВт	22 / 30 кВт	22 / 30 кВт
Система управления			
Система ЧПУ	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)		
Станочные данные			
Максимальный диаметр обработки	520мм	680 мм	900 мм
Диаметр обработки над станиной	520 мм	630 мм	800 мм
Диаметр обработки над суппортом	310 мм	440 мм	600 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 мм	1000/1500/2000/3000 мм	
Угол наклона станины	45°	45°	45°
Тип направляющих	скольжения		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	35 - 3500 об/мин	20 - 2000 об/мин	20 - 1500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	87 мм	100 мм	132 мм
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	74 мм	80 мм	80 мм
Токарный патрон	Ø250 мм	Ø375 мм	Ø375 мм
Фланец шпинделя	A2-8	A2-11	A2-11
Диаметр шпинделя в передней опоре	130 мм	140 мм	140 мм
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	200 / 238 Нм	824 /1123 Нм	824 /1123 Нм
Перемещения и подачи			
Перемещение по оси X	260 мм	375 мм	435 мм
Перемещение по оси Z	1040 / 1600 мм	1020/1520/2020/3020 мм	
Скорость рабочей подачи по оси X	9000 мм/мин	5000 мм/мин	5000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	9000 мм/мин	5000 мм/мин	5000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	16 000 мм/мин	12 000 мм/мин	12 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	24 000 мм/мин	16 000 мм/мин	16 000 мм/мин
Точность			
Повторяемость	± 0,002 мм	± 0,003 мм	
Позиционирование	± 0,004 мм	± 0,006 мм	
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	сервопривод с гидрозажимом		
Количество инструмента	12		
Максимальная высота державки резца	25 x 25 мм	32 x 25 мм	32 x 25 мм
Время смены инструмента	0,45 с	0,45 с	0,45 с
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	МК5	МК6	МК6
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм	160 мм	160 мм
Ход пиноли задней бабки	140 мм	180 мм	180 мм
Ход задней бабки	до токарного патрона		
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	300 литров	450 литров	500 литров
Емкость гидростанции	45 литров	70 литров	70 литров
Длина (боковой отвод стружки)	5010 / 5200 мм	5950/ 6450/ 6950 / 8350 мм	6550/7050/ 7550 / 8940 мм
Ширина x Высота	2020 x 2110 мм	2120 x 2220 мм	2340 x 2460 мм
Масса	7800 / 8300 кг	11000 / 12000 / 13000 / 14500 кг	11500 / 12500 / 13500 / 15000 кг

Комплект поставки

- Гидравлический 3-кулачковый токарный патрон с отверстием
- 12-позиционный гидравлический сменщик инструмента
- Гидравлическая задняя бабка
- Педаль зажима / разжима токарного патрона
- Педаль выдвижения пиноли задней бабки
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- Система ЧПУ Siemens 828D
- Автоподатчик прутка (барфидер)
- Гидравлический люнет
- Программируемая задняя бабка
- Датчик измерения инструмента Renishaw
- Уловитель деталей
- Кондиционер электрошкафа

Серия DT-H

Мощные высокопроизводительные токарные обрабатывающие центры с приводным инструментом и направляющими качения

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Большое рабочее пространство позволяет удобно разместить дополнительные приспособления и устройства автоматической загрузки/выгрузки заготовок
- ▶ Станок оснащен системой самодиагностики, перегрузочными и защитными устройствами и приспособлен для длительной непрерывной работы, в том числе в составе производственных линий
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Компактная высокоинтегрированная конструкция с максимальной степенью автоматизации, высокой жесткостью и вибростойкостью. Рассчитана с помощью методов динамического анализа и конечных элементов
- ▶ Высокоскоростной прецизионный шпиндель, установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Высокоскоростной приводной сменщик инструмента револьверного типа стандарта BMT на 12 инструментов
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Жесткая вибростойкая станина с углом наклона 40° и многочисленными ребрами жесткости, изготовленная из высококачественного серого чугуна
- ▶ Высокоскоростные линейные направляющие качения THK (Япония) обеспечивают максимальную точность и производительность при работе в тяжелых условиях
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты THK (Япония) с предварительным натягом класса точности C3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Быстрый и точный зажим заготовки в гидравлическом 3-кулачковом токарном патроне (Тайвань)
- ▶ Гидравлическая задняя бабка (опция: программируемая задняя бабка)
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Высокопроизводительный ленточный конвейер для удаления стружки. Может быть смонтирован сбоку или сзади станка
- ▶ Управление зажимом / разжимом токарного патрона и выдвиганием / отводом пиноли задней бабки - с помощью M-функции или ножной педалью



Рис.: DT40H

Модель	DT30H	DT40H	DT50H
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	30 кВт	40 кВт	45 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт	11 / 15 кВт	15 / 18,5 кВт
Система управления			
Система ЧПУ	Fanuc oi TF Plus (опция: Siemens 828D)		
Станочные данные			
Максимальный диаметр обработки	480 мм	580мм	680 мм
Диаметр обработки над станиной	300 мм	350 мм	450 мм
Диаметр обработки над суппортом	280 мм	350 мм	450 мм
Межцентровое расстояние	500 мм	555 / 1055 мм	555 / 1055 мм
Угол наклона станины	40°	40°	40°
Тип направляющих	качения		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	50 - 5000 об/мин	40 - 4000 об/мин	35 - 3500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	63 мм	70 мм	87 мм
Максимальный диаметр обрабатываемого прутка	45 мм	51 мм	73 мм
Токарный патрон	Ø150 мм	Ø200 мм	Ø250 мм
Фланец шпинделя	A2-5	A2-6	A2-8
Перемещения и подачи			
Перемещение по оси X	170 мм	215 мм	265 мм
Перемещение по оси Z	500 мм	445 / 945 мм	555 / 1055 мм
Скорость рабочей подачи по всем осям	16 000 мм/мин		
Скорость быстрого хода по всем осям	30 000 мм/мин		
Точность			
Повторяемость	± 0,002 мм		
Позиционирование	± 0,004 мм		
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	сервопривод с гидрозажимом		
Тип держателей инструмента	BMT		
Количество инструмента	12		
Максимальная высота державки резца	20 x 20 мм	25 x 25 мм	25 x 25 мм
Время смены инструмента	0,23 / 0,6 с	0,31 / 0,78 с	0,31 / 0,78 с
Мощность двигателя приводного инструм.	3,7 / 5,5 кВт	5,5 / 7,5 кВт	5,5 / 7,5 кВт
Число оборотов приводного инструмента	30 - 4000 об/мин	30 - 5000 об/мин	
Макс. производительность сверления	16 мм x 0,2 мм/об	22 мм x 0,2 мм/об	
Макс. производительность фрезерования	22 мм x 10 мм x 40 мм/мин	25 мм x 14 мм x 40 мм/мин	
Макс. производительность резьбонаре- зания	M16 x 1,5	M16x 2	
Точность позиционирования сменщика инструмента	0,008 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	MK4	MK5	MK5
Диаметр пиноли задней бабки	70 мм	85 мм	85 мм
Ход пиноли задней бабки	120 мм	140 мм	140 мм
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	250 литров	330 литров	330 литров
Емкость гидростанции	40 литров	40 литров	40 литров
Длина (боковой отвод стружки)	2660 мм	4070 / 4570 мм	4070 / 4570 мм
Ширина x Высота	2510 x 1835 мм	1900 x 2010 мм	1900 x 2010 мм
Масса	4800 кг	5300 / 6300 кг	5500 / 6500 кг

Комплект поставки

- Гидравлический 3-кулачковый токарный патрон с отверстием
- 12-позиционный приводной сменщик инструмента
- Радиальный приводной резцедержатель
- Осевой приводной резцедержатель
- Гидравлическая задняя бабка
- Педаль зажима / разжима токарного патрона
- Педаль выдвижения пиноли задней бабки
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Автоподатчик прутка (барфидер)
- ▶ Гидравлический люнет
- ▶ Система подачи СОЖ под высоким давлением
- ▶ Программируемая задняя бабка
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw
- ▶ Уловитель деталей
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия DL–MH

Мощные высокопроизводительные токарные обрабатывающие центры с приводным инструментом и направляющими скольжения

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Высокоскоростной многофункциональный токарный обрабатывающий центр с приводным инструментом для прецизионной комплексной токарной и фрезерной обработки деталей среднего размера в условиях серийного производства
- ▶ Специально разработан с учетом возможности встраивания в состав автоматических и роботизированных поточных линий
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi TF(1) Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Компактная высокоинтегрированная конструкция с максимальной степенью автоматизации, высокой жесткостью и вибростойкостью. Рассчитана с помощью методов динамического анализа и конечных элементов
- ▶ Высокоскоростной прецизионный шпиндель установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Жесткая вибростойкая станина с углом наклона 45° и многочисленными ребрами жесткости, изготовленная из высококачественного серого чугуна
- ▶ Жесткие коробчатые направляющие скольжения обеспечивают максимальную точность и производительность при работе в тяжелых условиях
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты THK (Япония) с предварительным натягом класса точности С3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Быстрый и точный зажим заготовки в гидравлическом 3-кулачковом токарном патроне 250 мм Auto Strong (Тайвань)
- ▶ Высокоскоростной гидравлический сменщик инструмента револьверного типа на 12 инструментов со временем смены инструмента 0,58 с
- ▶ Гидравлическая задняя бабка (опция: программируемая задняя бабка)
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Высокопроизводительный ленточный конвейер для удаления стружки. Может быть смонтирован сбоку или сзади станка
- ▶ Управление зажимом / разжимом токарного патрона и выдвиганием / отводом пиноли задней бабки - с помощью M-функции или ножной педалью



Рис.: DL20MH

Модель	DL25MH	DL32MH	DL40MH
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	45 кВт	45 кВт	50 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	18,5 / 22 кВт	22 / 30 кВт	22 / 30 кВт
Система управления			
Система ЧПУ	Fanuc oi MF Plus (опция: Siemens 828D / Fanuc oi MF(i))		
Станочные данные			
Максимальный диаметр обработки	520 мм	680 мм	900 мм
Диаметр обработки над станиной	500 мм	590 мм	760 мм
Диаметр обработки над суппортом	310 мм	440 мм	600 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 мм	950 / 1450 /1950 / 2950 мм	950 / 1450 /1950 / 2950 мм
Угол наклона станины	45°	45°	45°
Тип направляющих	скольжения		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	35 - 3500 об/мин	20 - 2000 об/мин	20 - 1500 об/мин
Проходное отверстие шпинделя	87 мм	100 мм	132 мм
Макс. диаметр обрабатываемого прутка	74 мм	80 мм	80 мм
Токарный патрон	Ø250 мм	Ø375 мм	Ø375 мм
Фланец шпинделя	A2-8	A2-11	A2-11
Диаметр шпинделя в передней опоре	130 мм	140 мм	140 мм
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	200 / 238 Нм	824 /1123 Нм	824 /1123 Нм
Перемещения и подачи			
Перемещение по оси X	260 мм	375 мм	435 мм
Перемещение по оси Z	1040 / 1600 мм	1020 / 1520 / 2020 / 3020 мм	1020 / 1520 / 2020 / 3020 мм
Скорость рабочей подачи по оси X	9000 мм/мин	5000 мм/мин	5000 мм/мин
Скорость рабочей подачи по оси Z	9000 мм/мин	5000 мм/мин	5000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси X	16 000 мм/мин	12 000 мм/мин	12 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	24 000 мм/мин	16 000 мм/мин	16 000 мм/мин
Точность			
Повторяемость	± 0,002 мм	± 0,003 мм	
Позиционирование	± 0,004 мм	± 0,006 мм	
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	сервопривод с гидрозажимом		
Количество инструмента	12		
Максимальный размер державки резца	25 x 25 мм	32 x 25 мм	32 x 25 мм
Время смены инструмента	0,58 / 0,97 с	0,58 / 0,97 с	0,58 / 0,97 с
Мощность двигателя приводного инструм.	3,7 / 5,5 кВт	5,5 / 7,5 кВт	5,5 / 7,5 кВт
Число оборотов приводного инструмента	30 - 4500 об/мин		
Макс. производительность сверления	20 мм x 0,2 мм/об		
Макс. производительность фрезерования	25 мм x 14 мм x 40 мм/мин	25 мм x 20 мм x 40 мм/мин	
Макс. производительность резьбонаре- зания	M16 x 2	M18 x 2	
Точность позиционирования инструмента	0,008 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	МК5	МК6	МК6
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм	160 мм	160 мм
Ход пиноли задней бабки	140 мм	180 мм	180 мм
Ход задней бабки	до токарного патрона		
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	300 литров	500 литров	500 литров
Емкость гидростанции	45 литров	70 литров	70 литров
Длина (боковой отвод стружки)	5010 / 5200 мм	5920 / 6430 / 6920 / 8340 мм	6550 / 7050 / 7550 / 8940 мм
Ширина x Высота	2020 x 2110 мм	2120 x 2220 мм	2340 x 2460 мм
Масса	7800 / 8300 кг	11000 / 12000 / 13000 / 14500 кг	11500 / 12500 / 13500 / 15000 кг

Комплект поставки

- Гидравлический 3-кулачковый токарный патрон с отверстием
- 12-позиционный приводной сменщик инструмента
- Радиальный приводной резцедержатель
- Осево приводной резцедержатель
- Гидравлическая задняя бабка
- Педаль зажима / разжима токарного патрона
- Педаль выдвижения пиноли задней бабки
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Автоподатчик прутка (барфидер)
- ▶ Гидравлический люнет
- ▶ Система подачи СОЖ под высоким давлением
- ▶ Программируемая задняя бабка
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw
- ▶ Уловитель деталей
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия VM

Мощные, скоростные и точные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры нового поколения

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Высокая жесткость и вибростойкость станка позволяют работать с большим съемом стружки
- ▶ Усиленная шпиндельная бабка для достижения максимального качества обработки даже в тяжелых режимах резания
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi MF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Мощный высокоточный шпиндель 12 000 об/мин с прямым приводом, изготовленный по лицензии компании IBAG (Швейцария), установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Быстродействующий магазин инструментов манипуляторного типа на 24 инструмента
- ▶ Точные линейные направляющие качения PMI (Тайвань) с максимальной скоростью перемещений 30 м/мин
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты PMI (Тайвань) с предварительным натягом класса точности C3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) серии TAC и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Система подачи СОЖ с баком емкостью 160 литров
- ▶ Мощная чугунная колонна с противовесом шпиндельной бабки обеспечивает высокую скорость и максимальную точность перемещений по оси Z
- ▶ Функция жесткого нарезания резьбы
- ▶ «Плавающая» система крепления инструмента предотвращает нагруженность подшипников шпинделя от пневмоцилиндра при смене инструмента и обеспечивает их долгий срок службы
- ▶ Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Пистолет для обдува рабочей зоны сжатым воздухом и пистолет подачи СОЖ облегчают удаление стружки с заготовки
- ▶ Шнековый транспортер (опция: ленточный транспортер) для удаления стружки
- ▶ Система масляного охлаждения с динамическим контролем температуры шпинделя обеспечивает продолжительную работу на максимальных оборотах, предотвращает перегрев и температурную деформацию шпинделя, гарантирует точность обработки и длительный срок его службы



Магазин инструмента:

- Магазин инструмента манипуляторного типа
- Максимальный диаметр инструмента (при пустой соседней ячейке) - 78 (155) мм
- Максимальный вес инструмента 8 кг

Очистка заготовки:

- Пистолет для обдува рабочей зоны сжатым воздухом
- Пистолет СОЖ для смыва стружки

Линейные направляющие:

- точные и скоростные
- максимальная скорость 30 000 мм/мин
- производство PMI (Тайвань)

Бак для СОЖ:

- Емкость 160 литров

Рис.: VM850

Модель	VM600	VM850	VM1000
Электропитание			
Общая потребляемая мощность	20 кВт	20 кВт	25 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт	7,5 / 11 кВт	11 / 15 кВт
Система управления			
Система ЧПУ	Fanuc oi MF Plus (опция: Siemens 828D / Fanuc oi MF(1))		
Станочные данные			
Размер стола (Д x Ш)	800 x 420 мм	1000 x 500 мм	1120 x 560 мм
Размер Т-пазов, количество / ширина / между	3 / 18 / 125 мм	5 / 18 / 100 мм	5 / 18 / 100 мм
Вылет оси шпинделя	545 мм	605 мм	665 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	140 - 680 мм	145 - 705 мм	125 - 745 мм
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	500 кг	500 кг	750 кг
Шпиндель			
Максимальное число оборотов шпинделя	12 000 об/мин		
Тип привода шпинделя	прямой привод		
Конец шпинделя	BT40		
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	35,8 / 70 Нм	35,8 / 70 Нм	52,5 / 91 Нм
Перемещения и подачи			
Тип направляющих	линейные направляющие качения		
Перемещение по оси X	620 мм	860 мм	1040 мм
Перемещение по оси Y	440 мм	510 мм	580 мм
Перемещение по оси Z	540 мм	560 мм	620 мм
Скорость рабочей подачи по всем осям	10 000 мм/мин		
Скорость быстрого хода по осям X, Y	36 000 мм/мин		
Скорость быстрого хода по оси Z	30 000 мм/мин		
Диаметр / шаг ШВП по всем осям	32 / 12 мм	32 / 12 мм	40 / 12 мм
Точность			
Повторяемость	± 0,0025 мм		
Позиционирование	± 0,004 мм		
Сменщик инструмента			
Тип сменщика инструмента	манипулятор		
Количество инструмента	24		
Максимальный диаметр / длина инструмента	78 (155) / 300 мм		
Максимальная масса инструмента	8 кг		
Время смены инструмента	2,5 с		
Габаритные размеры			
Емкость бака СОЖ	160 литров		
Подключение сжатого воздуха	6 бар		
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2180 x 2450 x 2550 мм	2280 x 2530 x 2680 мм	2800 x 2670 x 2760 мм
Масса	4600 кг	5600 кг	7000 кг

Комплект поставки

- Система масляного охлаждения шпинделя
- Шнековый транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки
- Пистолет для обдува воздухом
- Пистолет подачи СОЖ
- Радиатор электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ 4-я ось: управляемый поворотный стол Ø200 мм / Ø250 мм
- ▶ Задняя бабка для 4 оси
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- ▶ Датчик измерения и привязки детали Renishaw OMP60
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент 20 бар
- ▶ Ленточный транспортер для удаления стружки
- ▶ Кондиционер электрошкафа



Видео обработки
детали на станке
на нашем канале
YouTube

Серия VDF

Мощные, жесткие и точные вертикальные фрезерные обрабатывающие центры для тяжелых работ

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для обработки заготовок из коррозионно-стойких, жаропрочных, никель-кобальтовых, титановых и других труднообрабатываемых сталей и сплавов
- ▶ Усиленная шпиндельная бабка для достижения максимального качества обработки даже в тяжелых режимах резания
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc oi MF Plus (опция: Siemens 828D) идеально подходит для управления обработкой деталей сложной формы
- ▶ Мощный высокоточный шпиндель, изготовленный по лицензии компании IBAG (Швейцария), установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Быстродействующий магазин инструментов манипуляторного типа на 24 инструмента
- ▶ «Плавающая» система крепления инструмента предотвращает нагруженность подшипников шпинделя от пневмоцилиндра при смене инструмента и обеспечивает их долгий срок службы
- ▶ Высокоточные направляющие скольжения покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение рабочего стола
- ▶ Четыре направляющие типа „Box way“ по оси Y обеспечивают высокую точность обработки при больших нагрузках
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) серии TAC и подключены к серводвигателям с помощью высококачественной безлюфтовой муфты
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты PMI (Тайвань) с предварительным натягом класса точности C3.
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную тяжелую конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Мощная чугунная колонна с противовесом шпиндельной бабки обеспечивает высокую скорость и максимальную точность перемещений по оси Z
- ▶ Функция жесткого нарезания резьбы
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента.
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей.
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов.
- ▶ Пистолет для обдува рабочей зоны сжатым воздухом и пистолет подачи СОЖ облегчают удаление стружки с заготовки.
- ▶ Два шнековых транспортера (опция: ленточные транспортеры) для удаления стружки.
- ▶ Система масляного охлаждения с динамическим контролем температуры шпинделя предотвращает перегрев и температурную деформацию шпинделя, гарантируя точность обработки и длительный срок его службы (опция).



Рис.: VDF1200

Модель	VDF850A	VDF1200	VDF1500	VDF1800
Электропитание				
Общая потребляемая мощность	20 кВт	30 кВт	40 кВт	40 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт	11 / 15 кВт	15/ 18,5 кВт	15 / 18,5 кВт
Система управления				
Система ЧПУ	Fanuc oi MF Plus (опция: Siemens 828D)			
Станочные данные				
Размер стола (Д x Ш)	1000 x 500 мм	1220 x 620 мм	1700 x 800 мм	2000 x 800 мм
Размер Т-пазов, количество / ширина / между	5 / 18 / 100 мм	5 / 18 / 100 мм	6 / 18 / 125 мм	6 / 18 / 125 мм
Вылет оси шпинделя	575 мм	660 мм	850 мм	850 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	145 - 705 мм	85 - 770 мм	185 - 970 мм	165 - 955 мм
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	500 кг	1200 кг	2500 кг	2500 кг
Шпиндель				
Максимальное число оборотов шпинделя	8000 об/мин (опция: 12 000 об/мин)	6000 об/мин		
Конец шпинделя	BT40	BT50		
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	35,8 / 52,5 Нм	70 / 95 Нм	143 / 190 Нм	143 / 190 Нм
Перемещения и подачи				
Тип направляющих	направляющие скольжения типа Box way			
Перемещение по оси X	860 мм	1220 мм	1560 мм	1880 мм
Перемещение по оси Y	510 мм	620 мм	830 мм	830 мм
Перемещение по оси Z	560 мм	685 мм	790 мм	790 мм
Скорость рабочей подачи по всем осям	10 000 мм/мин		6 000 мм/мин	
Скорость быстрого хода по осям X, Y	24 000 мм/мин	20 000 мм/мин	15 000 мм/мин	15 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	20 000 мм/мин	18 000 мм/мин	12 000 мм/мин	12 000 мм/мин
Диаметр / шаг ШВП по всем осям	40 / 12 мм	50 / 10 мм	50 / 10 мм	50 / 10 мм
Точность				
Повторяемость	± 0,0025 мм			
Позиционирование	± 0,004 мм			
Сменщик инструмента				
Тип сменщика инструмента	манипулятор	манипулятор		
Количество инструмента	24	24		
Максимальный диаметр / длина инструмента	78 (155) / 300 мм	125 (250) / 350 мм		
Максимальная масса инструмента	8 кг	15 кг		
Время смены инструмента	2,5 с	3,5 с		
Габаритные размеры				
Емкость бака СОЖ	270 литров	470 литров	700 литров	700 литров
Подключение сжатого воздуха	6 бар			
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2280 x 2530 x 2680 мм	3000 x 2700 x 2900 мм	4600 x 3690 x 3220 мм	5240 x 3510 x 3220 мм
Масса	5600 кг	8500 кг	14000 кг	14500 кг

Комплект поставки

- Два шнековых транспортера для удаления стружки (VDF850A - один транспортер)
- Две тележки для сбора стружки (VDF850A - одна тележка)
- Пистолет для обдува воздухом
- Пистолет подачи СОЖ
- Радиатор электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Высокоскоростной шпиндель 12 000 об/мин (VDF850A)
- ▶ Система масляного охлаждения шпинделя
- ▶ 4-я ось: управляемый поворотный стол
- ▶ Двухскоростной редуктор шпинделя с масляным охладителем (VDF1200 / 1500 / 1800)
- ▶ Задняя бабка для 4-й оси
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- ▶ Датчик измерения и привязки детали Renishaw OMP60
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент 20 бар
- ▶ Ленточные транспортеры для удаления стружки
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия VDU

Высокопроизводительный 5-осевой фрезерный обрабатывающий центр

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Высокоэффективное изготовление деталей повышенной сложности
- ▶ Предназначен для обработки заготовок из стали, чугуна, цветных металлов и сплавов в аэрокосмической, приборостроительной промышленности, энергетическом машиностроении, военно-промышленном комплексе, а также для изготовления высококачественных штампов и пресс-форм
- ▶ 5 одновременно управляемых осей - три линейные оси X, Y, Z и наклонно-поворотный стол с двумя осями вращения B, C
- ▶ Инновационная система ЧПУ Siemens 840D идеально подходит для управления высокоточной обработкой деталей сложной формы
- ▶ Магазин инструментов цепного типа на 20 инструментов находится за пределами рабочей зоны, чтобы предотвратить загрязнение гнезд магазина мелкой стружкой
- ▶ Мощный высокоточный шпиндель с прямым приводом Solpower (Тайвань) 12 000 об/мин (опция: 15 000 об/мин)
- ▶ Высокоскоростные линейные направляющие качения PMI (Тайвань) с максимальной скоростью перемещений 45 м/мин (опция: 60 м/мин)
- ▶ Высокоточные шлифованные шариковые винты с предварительным натягом PMI (Тайвань) класса точности C3
- ▶ Шариковые винты установлены на опоры с прецизионными подшипниками NSK (Япония) и подключены к серводвигателям Siemens с помощью высококачественных безлюфтовых муфт
- ▶ Высокоточный редуктор наклонно-поворотного стола Spinea (Словакия)
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную тяжелую конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Станок имеет компактную конструкцию с высокой степенью интеграции: наклонно-поворотный стол, инструментальный магазин и станина интегрированы в единое целое. Это позволяет сэкономить место в цеху, увеличивает общую жесткость конструкции, а также дает возможность получить максимально возможное отношение площади рабочей зоны к площади, занимаемой станком
- ▶ Масляный охладитель шпинделя с динамическим контролем температуры позволяет станку работать продолжительное время на максимальных оборотах, предотвращает перегрев и температурную деформацию шпинделя, гарантируя точность обработки и длительный срок службы
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Функция жесткого нарезания резьбы
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Полностью закрытая рабочая зона с защитными устройствами
- ▶ Автоматическая импульсная система смазки направляющих и ходовых винтов
- ▶ Большие раздвижные двери с бронированным стеклом
- ▶ Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- ▶ Пневматические компоненты SMC Pneumatic (Япония)
- ▶ Пистолет для обдува рабочей зоны сжатым воздухом и пистолет подачи СОЖ облегчают удаление стружки с заготовки
- ▶ Ленточный транспортер для удаления стружки



Рис.: VDU 650

Модель	VDU650
Электропитание	
Общая потребляемая мощность	40 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 15 кВт
Система управления	
Система ЧПУ	Siemens 840D
Количество одновременно управляемых осей	5
Станочные данные	
Тип станка	наклонно-поворотный стол + три линейные оси
Тип направляющих (оси X, Y, Z)	линейные качения
Размер стола (Д x Ш)	Ø650 мм
Наклон стола (ось В)	± 130°
Вращение стола (ось С)	360°
Расстояние от торца шпинделя до стола	150 - 600 мм
Максимальный размер обрабатываемой заготовки	650 x 650 x 500 мм
Максимальная нагрузка на стол	600 кг (наклон стола 0°)
Шпиндель	
Максимальное число оборотов шпинделя	12 000 об/мин (опция: 15 000 об/мин)
Тип привода шпинделя	прямой привод
Конец шпинделя	HSK A63 (DIN 69893-1)
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	45 / 95 Нм
Перемещения и подачи	
Перемещение по оси X	650 мм
Перемещение по оси Y	650 мм
Перемещение по оси Z	500 мм
Скорость рабочей подачи по осям X, Y, Z	20 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по осям X, Y, Z	45 000 мм/мин (опция: 60 000 мм/мин)
Максимальная скорость вращения оси В	25 об/мин
Максимальная скорость вращения оси С	30 об/мин
Точность	
Повторяемость по осям X, Y, Z	± 0,0025 мм
Позиционирование по осям X, Y, Z	± 0,004 мм
Повторяемость по осям В, С	4" / 3"
Позиционирование по осям В / С	10" / 8"
Сменщик инструмента	
Тип сменщика инструмента	цепной
Количество инструмента	20 (опции: 30, 40, 50, 60)
Максимальный диаметр / длина инструмента	75 (125) / 300 мм
Максимальная масса инструмента	8 кг
Время смены инструмента	6 с
Габаритные размеры	
Емкость бака СОЖ	200 литров
Подключение сжатого воздуха	6 бар
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	2600 x 4900 x 3100 мм
Масса	15000 кг

Комплект поставки

- Система масляного охлаждения шпинделя
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Кондиционер электрошкафа
- Пистолет для обдува воздухом
- Пистолет подачи СОЖ
- Освещение рабочей зоны
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Расширенный магазин инструментов
- ▶ Высокоскоростной шпиндель 15 000 об/мин
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- ▶ Измерительная система HEIDENHAIN (Германия)
- ▶ Датчик измерения и привязки детали Renishaw OMP60
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент 20 бар
- ▶ Быстрый ход 60 000 мм/мин по осям X, Y, Z

Серия MDH

Высокоскоростные жесткие горизонтальные фрезерные обрабатывающие центры для тяжелых работ

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для высокоскоростной высокопроизводительной обработки крупногабаритных заготовок коробчатой формы
- ▶ Шпиндельная бабка высокой жёсткости со шпиндельным узлом большого диаметра обеспечивает высокую точность обработанных деталей даже при силовом фрезеровании
- ▶ Мощный высокоточный шпиндель, изготовленный по лицензии компании IBAG (Швейцария), установлен на прецизионные подшипники NSK (Япония)
- ▶ Инновационная система ЧПУ Fanuc 31i идеально подходит для высокоточной и высокоскоростной обработки, обеспечивает высокую производительность, надежность, точность и качество обрабатываемой поверхности
- ▶ Поворотный стол и три линейные оси обеспечивают возможность непрерывной обработки заготовки со всех сторон с одного установа с высокой производительностью и большим объемом снимаемой стружки
- ▶ Большая рабочая зона и мощное основание позволяют обрабатывать тяжелые крупногабаритные заготовки
- ▶ Каждая ось станка оснащена серводвигателем с высоким крутящим моментом и шарико-винтовой передачей ТНК (Япония) большого диаметра с двумя гайками. Такая конструкция обеспечивает высокую мощность и динамику по осям, полное устранение люфтов и высокую точность позиционирования
- ▶ Высокоскоростные линейные направляющие ТНК (Япония) по всем осям обеспечивают высокую жесткость и максимальную производительность
- ▶ Принудительное охлаждение шпинделя и ШВП масляным холодильником и динамическая программная компенсация по всем осям в зависимости от показаний температурного датчика шпинделя гарантируют высокое качество обработки даже в тяжелых режимах резания
- ▶ Быстрая смена паллет, их точное позиционирование и жесткий зажим.
- ▶ Основные узлы станка имеют усиленную тяжелую конструкцию, изготовлены из высокопрочного чугуна, прошли термообработку и искусственное старение и не имеют внутренних напряжений
- ▶ Высокоскоростной цепной инструментальный магазин с синхронной заменой инструмента
- ▶ Стол с прямым приводом (индексация 1°) либо с приводом через червячный редуктор (индексация 0,001°, опция), оснащен гидравлическим зажимом
- ▶ Станок может быть оснащен приводом шпинделя с 2-х ступенчатой коробкой передач ZF (Германия)
- ▶ Зубчатые колеса коробки передач ZF изготовлены из высококачественной легированной стали, точно отшлифованы и закалены до твердости HRC 55 - 60, устойчивы к высоким нагрузкам. Две ступени коробки передач ZF обеспечивают два диапазона оборотов: верхний диапазон для высокоскоростной обработки с меньшим крутящим моментом и нижний диапазон для тяжелой обработки с высоким крутящим моментом.
- ▶ Система подачи СОЖ с баком большой емкости
- ▶ Два шнековых транспортера для удаления стружки

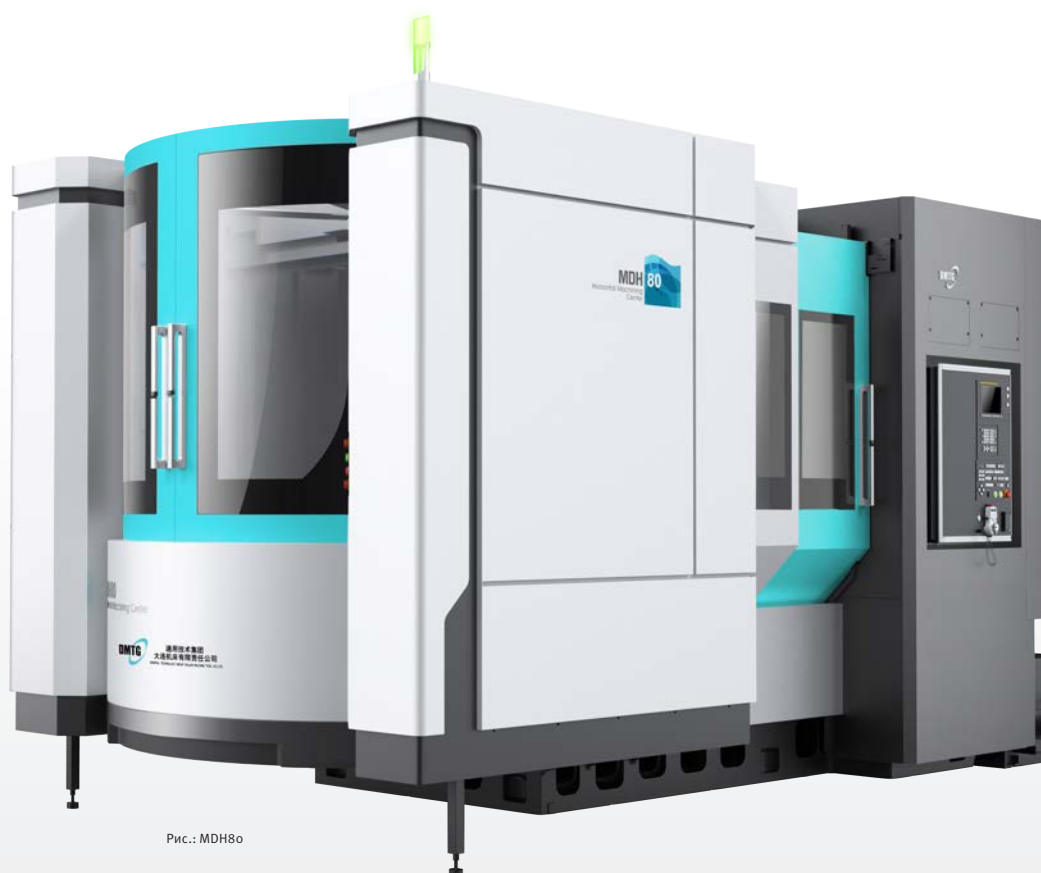


Рис.: MDH80

Модель	MDH40P	MDH50	MDH65	MDH80	MDH125
Электропитание					
Общая потребляемая мощность	20 кВт	40 кВт	40 кВт	55 кВт	70 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	7,5 / 11 кВт	18,5 / 22 кВт (опция: 25 / 30 кВт)	18,5 / 22 кВт (опция: 25 / 30 кВт)	25 / 30 кВт (опция: 30 / 37 кВт)	37 / 55 кВт
Система управления					
Система ЧПУ	Fanuc 31i				
Станочные данные					
Размер стола (Д x Ш)	400 x 400 мм	500 x 500 мм	630 x 630 мм	800 x 800 мм	1250 x 1250 мм
Количество паллет	2	2 (опция: 1)	2 (опция: 1)	2 (опция: 1)	2
Тип стола	с прямым приводом (опция: привод с червячным редуктором)				
Минимальный угол индексации	1° (стол с прямым приводом) / 0,001° (стол с червячным редуктором)				
Время индексации стола на угол 90°	1,9 с	1,7 с	1,7 с	4,5 с	5 с
Время смены паллет	5 с	6 с	12 с	12,5 с	35 с
Расстояние от оси шпинделя до поверхности стола	80 - 700 мм	80 - 830 мм	80 - 980 мм	80 - 1180 мм	70 - 1470 мм
Расстояние от торца шпинделя до центра стола	150 - 860 мм	150 - 950 мм	200 - 1100 мм	200 - 1250 мм	360 - 1600 мм
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	400 кг	800 кг	1300 кг	2000 кг	3000 кг
Шпиндель					
Максимальное число оборотов шпинделя	10 000 об/мин (оп- ция: 12 000 об/мин)	8 000 об/мин (оп- ция: 12 000 об/мин, 6000 об/мин)	8 000 об/мин (оп- ция: 12 000 об/мин, 6000 об/мин)	8 000 об/мин (оп- ция: 12 000 об/мин, 4000 об/мин)	6 000 об/мин (оп- ция: 12 000 об/мин, 8000 об/мин)
Тип привода шпинделя	прямой привод	шпиндель-мотор (опция: редуктор)	шпиндель-мотор (опция: редуктор)	шпиндель-мотор (опция: редуктор)	шпиндель-мотор (опция: редуктор)
Конец шпинделя	BT40	BT50			
	95,5 Нм	292 Нм (опция: 1025 Нм)	292 Нм (опция: 1025 Нм)	420 Нм (опция: 1529 Нм)	653 Нм (опция: 2049 Нм)
Перемещения и подачи					
Перемещение по оси X	630 мм	780 мм	1050 мм	1400 мм	1700 мм
Перемещение по оси Y	620 мм	750 мм	900 мм	1100 мм	1400 мм
Перемещение по оси Z	710 мм	800 мм	900 мм	1050 мм	1240 мм
Скорость рабочей подачи по осям X, Y, Z	40 000 мм/мин				
Скорость быстрого хода по осям X, Y, Z	60 000 мм/мин	54 000 мм/мин	54 000 мм/мин	45 000 мм/мин	45 000 мм/мин
Точность					
Повторяемость по осям X, Y, Z (на ходе оси)	0.005 мм	0.005 мм	0.006 мм	0.006 мм	0,007 мм
Позиционирование по осям X, Y, Z (на ходе оси)	0.008 мм	0.008 мм	0.010 мм	0.010 мм	0,012 мм
Сменщик инструмента					
Тип сменщика инструмента	цепной				
Количество инструмента	40 (опция: 60 / 80 / 100)				
Максимальный диаметр / длина инстру- мента	82 (150) / 350 мм	115 (270) / 500 мм	115 (270) / 500 мм	115 (270) / 500 мм	115 (270) / 500 мм
Максимальная масса инструмента	8 кг	25 кг	25 кг	25кг	25 кг
Время смены инструмента	1,2 с	2 с	2 с	2,5 с	2,5 с
Габаритные размеры					
Подключение сжатого воздуха	6 бар				
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	4950x 2560 x2770 мм	4900x 3200 x3125 мм	5145x3340x 3350 мм	6150x 3720x 3830 мм	8180x6100x 3700 мм
Масса	8000 кг	15 000 кг	18 000 кг	24 500 кг	32 500 кг

Комплект поставки

- Система масляного охлаждения шпинделя и ШВП
- Два шнековых транспортера для удаления стружки
- Две тележки для сбора стружки
- Пистолет для обдува воздухом
- Пистолет подачи СОЖ
- Радиатор электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Высокоскоростной шпиндель
- ▶ Редуктор привода шпинделя
- ▶ Стол с приводным червячным редуктором
- ▶ Стол увеличенного размера
- ▶ Оптические линейки по осям HEIDENHAIN (Германия)
- ▶ Магазин инструмента на 60 / 80 / 100 инструментов
- ▶ Датчик измерения инструмента Renishaw TS27R
- ▶ Датчик измерения и привязки детали Renishaw OMP60
- ▶ Система подачи СОЖ через инструмент 20 бар, 70 бар
- ▶ Система смыва стружки из рабочей зоны
- ▶ Ленточные транспортеры для удаления стружки
- ▶ Сепаратор СОЖ
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия DGM

Мощные и жесткие портальные фрезерные обрабатывающие центры

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для обработки крупногабаритных заготовок в тяжелом, энергетическом и транспортном машиностроении, военно-промышленном комплексе, аэрокосмической, металлургической, горнодобывающей промышленности
- ▶ Конструктивно состоит из станины, неподвижного портала, подвижного стола (ось X), шпиндельной бабки с ползуном, перемещаемой по поперечной балке (ось Y) и вертикально (ось Z)
- ▶ Шпиндельная бабка высокой жесткости, со шпиндельным узлом большого диаметра. В качестве привода шпинделя применен мощный серводвигатель переменного тока с широким частотным диапазоном + 2-х ступенчатая коробка передач ZF (Германия)
- ▶ Зубчатые колеса коробки передач ZF изготовлены из высококачественной легированной стали, точно отшлифованы и закалены до твердости HRC 55 - 60, устойчивы к высоким нагрузкам. Две ступени коробки передач ZF обеспечивают два диапазона оборотов: верхний диапазон для высокоскоростной обработки с меньшим крутящим моментом и нижний диапазон для тяжелой обработки с высоким крутящим моментом
- ▶ Каждая ось станка оснащена серводвигателем с высоким крутящим моментом и шарико-винтовой передачей PMI (Тайвань) большого диаметра с двумя гайками. Такая конструкция обеспечивает высокую мощность и динамику по осям, полное устранение люфтов и высокую точность позиционирования
- ▶ Перемещение по осям X и Y производится по линейным направляющим качения высокой грузоподъемности PMI (Тайвань), по оси Z по прямоугольным направляющим скольжения
- ▶ Шпиндель, коробка передач, ШВП по осям охлаждаются с помощью масляного холодильника с принудительной циркуляцией масла
- ▶ Стружка во время работы станка удаляется с помощью расположенного по обе стороны стола двойного шнекового конвейера, выгружающего затем стружку в тележку с помощью цепного конвейерного транспортера
- ▶ Централизованная система смазки обеспечивает смазку шариковых винтов, направляющих и других подвижных частей станка
- ▶ Все узлы станка изготовлены по технологии высокоточного литья в песчано-полимерные формы из высококачественного чугуна Meehanite и отличаются высокой жесткостью, прочностью и стабильностью
- ▶ Конструкция станка рассчитана с помощью методов конечных элементов, динамического и топологического анализа и обеспечивает высокую статическую и динамическую жесткость, высокую несущую способность, вибростойкость и высокую точность позиционирования
- ▶ Шпиндель станка прошел высокоскоростную динамическую балансировку на специальном испытательном стенде, отсутствие вибраций и резонанса гарантирует стабильно высокую точность обработанных деталей
- ▶ Высокая жесткость и вибростойкость станка позволяют работать с большим съемом стружки, использовать прогрессивные режимы резания и полностью раскрыть потенциал современного режущего инструмента



Рис.: DGM1620

Модель	DGM1320	DGM1620
Электропитание		
Общая потребляемая мощность	40 кВт	40 кВт
Мощность двигателя шпинделя (продолжительно / 30 мин)	15 / 18.5 кВт	15 / 18.5 кВт
Система управления		
Система ЧПУ	Fanuc oi MF (i) Plus (опция: Siemens 828D)	
Станочные данные		
Размер стола (Д x Ш)	2000 x 1300 мм	2000 x 1600 мм
Размер Т-пазов, количество / ширина / между	7 / 22 / 160 мм	9 / 22 / 160 мм
Расстояние от торца шпинделя до стола	200 - 1000 мм	200 - 1000 мм (опция: 1200 мм)
Расстояние между колоннами	1500 мм	1800 мм
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	5000 кг	8000 кг
Шпиндель		
Максимальное число оборотов шпинделя	6 000 об/мин	6 000 об/мин BT50
Конец шпинделя	BT50	
Крутящий момент шпинделя продолжительно / 30 мин	525 / 649 Нм	525 / 649 Нм
Перемещения и подачи		
Перемещение по оси X	2100 мм	2100 мм
Перемещение по оси Y (включая область смены инструмента 220 мм)	1620 мм	1920 мм
Перемещение по оси Z	800 мм	800 мм
Скорость рабочей подачи по всем осям	5 000 мм/мин	5 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по осям X, Y	24 000 мм/мин	24 000 мм/мин
Скорость быстрого хода по оси Z	16 000 мм/мин	16 000 мм/мин
Точность		
Повторяемость по осям X, Y (на ходе оси)	0,022 мм	
Повторяемость по оси Z (на ходе оси)	0.017 мм	
Позиционирование по осям X, Y (на ходе оси)	0,010 мм	
Позиционирование по оси Z (на ходе оси)	0,007 мм	
Сменщик инструмента (опция)		
Тип сменщика инструмента	манипулятор / цепной	
Количество инструмента	24 / 40	
Максимальный диаметр / длина инструмента	125 (225) / 300 мм	
Максимальная масса инструмента	20 кг	
Время смены инструмента	2 с / 6 С	
Габаритные размеры		
Емкость бака СОЖ	160 литров	
Подключение сжатого воздуха	6 бар	
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	6600 x 4300 x 4600 мм	6600 x 4600 x 4600 мм
Масса	20 000 кг	25 000 кг

Комплект поставки

- Система масляного охлаждения шпинделя, редуктора шпинделя и ШВП
- Ленточный транспортер для удаления стружки
- Тележка для сбора стружки
- Пистолет для обдува воздухом
- Пистолет подачи СОЖ
- Радиатор электрошкафа
- Освещение рабочей зоны
- Обслуживающий инструмент

Дополнительные опции

- ▶ Система ЧПУ Siemens 828D
- ▶ Магазин инструментов манипуляторного типа (24 инструмента)
- ▶ Магазин инструментов цепного типа (40 инструментов)
- ▶ Оптические линейки по осям HEIDENHAIN (Германия)
- ▶ Угловая фрезерная головка 90°
- ▶ Ленточные транспортеры для удаления стружки
- ▶ Кондиционер электрошкафа

Серия CDS

Мощные, точные и высокопроизводительные токарные станки для серийного производства

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов
- ▶ Широкий диапазон частот вращения шпинделя и подач
- ▶ Большие возможности по обработке: проходное отверстие шпинделя Ø82 мм (опция: 105 мм), масса обрабатываемой детали до 300 кг
- ▶ Разработан Техническим центром корпорации DMTG совместно с английской компанией COLCHESTER
- ▶ Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на регулируемые прецизионные роликоподшипники.
- ▶ Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости
- ▶ Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 2 мм)
- ▶ Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины
- ▶ Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом
- ▶ Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде
- ▶ Мощный электродвигатель 7,5 кВт (опция: 11 кВт)
- ▶ Дисковая фрикционная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс
- ▶ Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач
- ▶ Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка)
- ▶ Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 4200 мм/мин в продольном направлении и 2100 мм/мин в поперечном направлении
- ▶ Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 75 мм и ходом 150 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки)
- ▶ Задняя бабка может быть смещена на ± 15 мм для точения длинных конусов
- ▶ Быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя
- ▶ Перегрузочная муфта ходового винта
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания

Передняя бабка:

- закаленные шлифованные шестерни
- проходное отверстие шпинделя Ø82 мм
- фрикционная приводная муфта
- динамическая балансировка шпинделя

Станина:

- высокая жесткость
- большая ширина 394 мм
- центральная система смазки направляющих
- выемка длиной 280 мм

Рукоятка подачи:

- быстрое и удобное управление подачей и быстрым ходом

Задняя бабка:

- пиноль диаметром 75 мм
- ход пиноли 150 мм
- поперечное смещение ± 15 мм

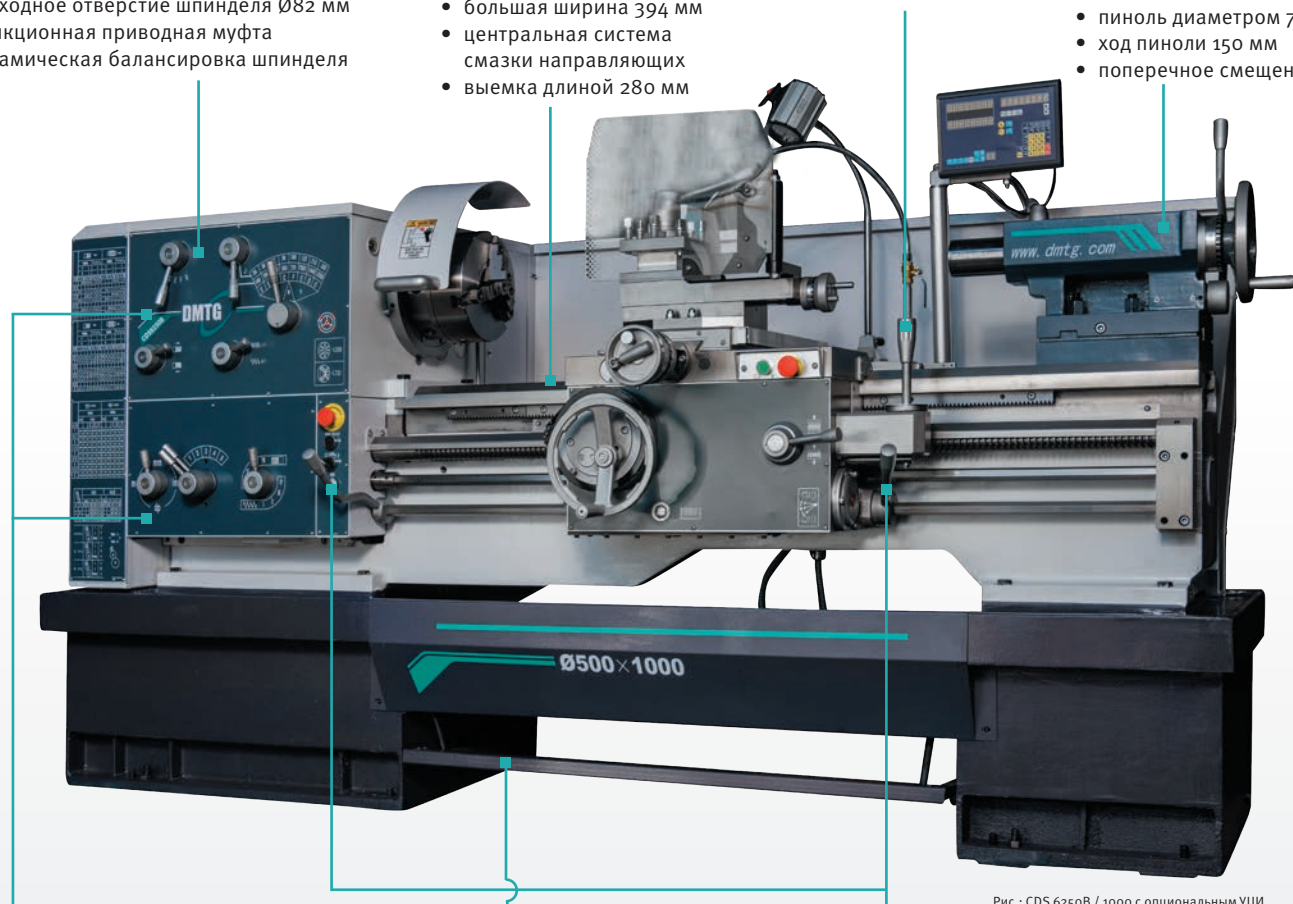


Рис.: CDS 6250B / 1000 с опциональным УЦИ

Передняя бабка и коробка подач:

- принудительная циркуляционная система смазки, емкость масляного бака 12,5 литров

Ножной тормоз:

- быстродействующий электромагнитный тормоз шпинделя с ножной педалью

Рукоятка управления:

- дублированная рукоятка управления станком

Модель	CDS6250B	CDS6266B
Электропитание		
Мощность двигателя шпинделя	7,5 кВт (опция: 11 кВт)	
Станочные данные		
Диаметр обработки над станиной	500 мм	660 мм
Диаметр обработки над суппортом	290 мм	440 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 / 2000 / 3000 мм	
Диаметр обработки в выемке станины	760 мм	870 мм
Длина выемки станины	280 мм	
Ширина станины	394 мм	
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	300 кг	
Шпиндель		
Число оборотов шпинделя	26 - 2000 об/мин	
Количество скоростей шпинделя	16	
Проходное отверстие шпинделя	82 мм (опция: 105 мм)	
Фланец шпинделя	Camlock D8 (DIN 55029, ISO 702/II)	
Внутренний конус шпинделя	метрический 90 мм (1:20)	
Крутящий момент шпинделя	2370 Нм	
Подачи и резьбы		
Продольная подача	0,044 - 1,48 мм/об (45 подач)	
Поперечная подача	0,022 - 0,74 мм/об (45 подач)	
Быстрый ход в продольном направлении	4200 мм/мин	
Быстрый ход в поперечном направлении	2100 мм/мин	
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	0,5 - 80 мм (73 шага)	
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	80 - 7/16 ниток/дюйм (47 шагов)	
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	модуль 0,5 - 40 (45 шагов)	
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб	160 - 7/8 DP (47 шагов)	
Диаметр / шаг продольного ходового винта	40 / 12 мм	
Резцедержатель		
Размер державки резца	25 x 25 мм	
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 45°	
Ход верхней каретки суппорта	150 мм	
Ход поперечной каретки суппорта	315 мм	340 мм
Задняя бабка		
Конус пиноли задней бабки	МК5	
Диаметр пиноли задней бабки	75 мм	
Ход пиноли задней бабки	150 мм	
Поперечное перемещение задней бабки	± 15 мм	
Габаритные размеры		
Длина	2930 / 3430 / 3930 / 4930 мм	
Ширина x Высота	1230 x 1300 мм	1230 x 1370 мм
Масса	2170 / 2420 / 2620 / 3120 кг	2400 / 2500 / 2700 / 3400 кг

Комплект поставки

- 3-кулачковый токарный патрон Ø250 / Ø315 мм
- Подвижный люнет Ø20-80 / Ø20-100 мм (для РМЦ 1500 мм и больше)
- Неподвижный люнет Ø30-160 / Ø30-200 мм (для РМЦ 1500 мм и больше)
- Освещение рабочей зоны
- Упорный центр МК5
- Обслуживающий инструмент

первая заправка
высококачественным
машинным маслом

Дополнительные опции

- ▶ Привод шпинделя 11 кВт
- ▶ Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- ▶ 4-кулачковый токарный патрон Ø315 / Ø400 мм
- ▶ Планшайба Ø480 / Ø650 мм
- ▶ Проходное отверстие шпинделя Ø105 мм
- ▶ Конусная линейка
- ▶ Подвижный люнет Ø70-210 мм
- ▶ Неподвижный люнет Ø150-300 мм
- ▶ Вращающийся упорный центр МК5
- ▶ Комплект анкерных болтов
- ▶ Резьбоуказатель
- ▶ Комплект анкерных башмаков

Серия CW-E

Мощные, точные и высокопроизводительные токарные станки для серийного изготовления крупногабаритных деталей

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для черновой, получистовой и чистовой обработки заготовок из стали, чугуна и цветных сплавов
- ▶ Разработан Техническим центром корпорации DMTG совместно с английской компанией COLCHESTER
- ▶ Большие возможности по обработке: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 100$ мм (опция: 130 мм), масса обрабатываемой детали до 2000 кг
- ▶ Редуктор подач с передаточным отношением 1/1 (подачи 0,1 - 1,52 мм/об) и 16/1 (подачи 1,6 - 24,3 мм/об) позволяет производить на одном станке как черновое обдирочное, так и чистовое точение (до Ra 1,6)
- ▶ Возможно силовое точение со съемом до 5 мм за проход
- ▶ Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на прецизионные роликоподшипники NSK (Япония)
- ▶ Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 550 мм
- ▶ Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 2 мм)
- ▶ Обработка коротких деталей большого диаметра в выемке станины
- ▶ Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом
- ▶ Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде
- ▶ Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка
- ▶ Мощный электродвигатель 11 кВт (опция: 15 кВт)
- ▶ Высокопроизводительная гидростанция с баком 35 л
- ▶ Двухходовая гидравлическая многодисковая фрикционная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс
- ▶ Гидравлический тормоз шпинделя
- ▶ Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач
- ▶ Дублированная рукоятка управления вращением шпинделя (с правой и с левой стороны станка)
- ▶ Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 3800 мм/мин в продольном направлении и 1900 мм/мин в поперечном направлении
- ▶ Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 100 мм и ходом 240 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки)
- ▶ Задняя бабка может быть смещена на ± 10 мм для точения длинных конусов.
- ▶ Перегрузочная муфта ходового винта
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания

Передняя бабка:

- закаленные шлифованные шестерни
- проходное отверстие шпинделя $\varnothing 100$ мм
- гидравлическая приводная муфта
- редуктор подач с передаточным отношением 1/1 и 16/1

Рукоятка подачи:

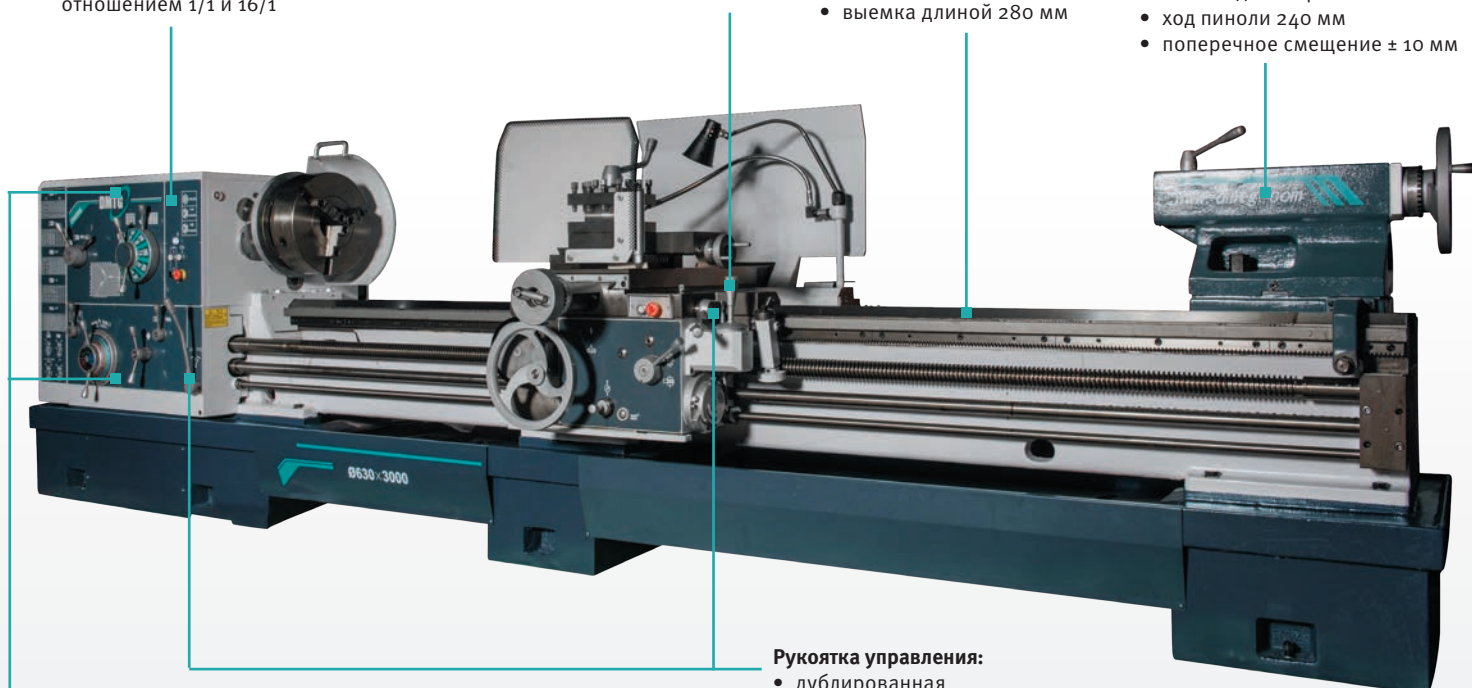
- быстрое и удобное управление подачей и быстрым ходом

Станина:

- высокая жесткость
- большая ширина 550 мм
- цельнолитая при любой длине
- выемка длиной 280 мм

Задняя бабка:

- пиноль диаметром 100 мм
- ход пиноли 240 мм
- поперечное смещение ± 10 мм



Передняя бабка и коробка подач:

- принудительная циркуляционная система смазки, емкость масляного бака 35 литров

Рукоятка управления:

- дублированная рукоятка управления станком

Рис.: CW 6263E / 3000

Модель	CW6263E	CW6280E	CW62100E
Электропитание			
Мощность двигателя шпинделя	11 кВт (опция: 15 кВт)		
Станочные данные			
Диаметр обработки над станиной	630 мм	800 мм	1000 мм
Диаметр обработки над суппортом	350 мм	480 мм	710 мм
Межцентровое расстояние	1000 / 1500 / 2000 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 мм		
Диаметр обработки в выемке станины	800 мм	1000 мм	1230 мм
Длина выемки станины	350 мм		
Ширина станины	550 мм		
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	2000 кг		
Шпиндель			
Число оборотов шпинделя	7,5 - 1000 об/мин		
Количество скоростей шпинделя	18 вперед / 6 назад		
Проходное отверстие шпинделя	100 мм (опция: 130 мм)		
Фланец шпинделя	C11 (DIN 55027, ISO 702/III)		
Внутренний конус шпинделя	метрический 120 мм (1:20)		
Крутящий момент шпинделя	2400 Нм		
Подачи и резьбы			
Продольная подача 1:1	0,1 - 1,52 мм/об (64 подачи)		
Продольная подача 1:16	1,6 - 24,3 мм/об (64 подачи)		
Поперечная подача	1/2 от продольной		
Быстрый ход в продольном направлении	3800 мм/мин		
Быстрый ход в поперечном направлении	1900 мм/мин		
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	0,5 - 240 мм (52 шага)		
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	28 - 1 нитка/дюйм (34 шагов)		
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	модуль 0,5 - 120 (53 шагов)		
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб	28 - 1 DP (24 шагов)		
Резцедержатель			
Размер державки резца	30 x 30 мм		
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 90°		
Ход верхней каретки суппорта	200 мм		
Ход поперечной каретки суппорта	460 мм		
Задняя бабка			
Конус пиноли задней бабки	МК6		
Диаметр пиноли задней бабки	100 мм		
Ход пиноли задней бабки	250 мм		
Поперечное перемещение задней бабки	± 10 мм		
Габаритные размеры			
Длина	3180 / 3630 / 4230 / 5130 / 6040 / 7120 / 8240 / 10240 мм		
Ширина x Высота	1375 x 1830 мм	1380 x 1830 мм	1460 x 1830 мм
Масса	4050 / 4350 / 4650 / 5150 / 5950 / 6650 / 7450 кг	4250 / 4550 / 4850 / 5350 / 6150 / 6850 / 7650 кг	4500 / 4800 / 5100 / 5600 / 6400 / 7100 / 7900 кг

Комплект поставки

- 3-кулачковый токарный патрон Ø315 / Ø400 / Ø400 мм
- Подвижный люнет Ø20-100 / Ø20-130 / Ø20-160 мм (для РМЦ 3000 мм и больше)
- Неподвижный люнет Ø20-200 / Ø40-290 / Ø150-400 мм (для РМЦ 3000 мм и больше)
- Освещение рабочей зоны
- Упорный центр МК6
- Обслуживающий инструмент

первая заправка
высококачественным
машинным маслом

Дополнительные опции

- ▶ Устройство цифровой индикации (УЦИ) с оптическими линейками
- ▶ 3-кулачковый токарный патрон Ø400 / Ø500 / Ø500 мм
- ▶ 4-кулачковый токарный патрон Ø500 / Ø630 / Ø630 мм
- ▶ Планшайба Ø800 мм
- ▶ Привод шпинделя 15 кВт
- ▶ Проходное отверстие шпинделя Ø130 мм
- ▶ Конусная линейка
- ▶ Неподвижный люнет Ø160-350 / Ø160-350 / Ø250-500 мм
- ▶ Вращающийся упорный центр МК6
- ▶ Комплект анкерных болтов
- ▶ Комплект анкерных башмаков
- ▶ Резьбоуказатель

Серия CW-M

Тяжелые высокопроизводительные токарные станки для серийного изготовления крупногабаритных деталей

Главные аргументы: превосходное качество по очень выгодной цене

- ▶ Предназначен для черновой и получистовой обработки крупных тяжелых заготовок из стали, чугуна, цветных металлов и сплавов в энергетическом машиностроении, химической, аэрокосмической, транспортной промышленности
- ▶ Большие возможности по обработке: проходное отверстие шпинделя $\varnothing 130$ мм (опция: 160 мм), масса обрабатываемой детали до 5000 кг со стандартной пинолью и до 8000 кг с пинолью $\varnothing 200$ мм
- ▶ Возможно силовое точение со съемом до 10 мм за проход
- ▶ Закаленный шпиндель из высокопрочной легированной стали, установленный на прецизионные роликоподшипники NSK (Япония)
- ▶ Высокая жесткость и прочность станины сложной формы с многочисленными ребрами жесткости. Ширина станины 755 мм
- ▶ Закаленные призматические направляющие станины (не ниже HRC 47-56, толщина закаленного слоя не менее 2 мм)
- ▶ Принудительная циркуляционная система смазки передней бабки и коробки подач с собственным независимым насосом
- ▶ Высокоточные направляющие покрыты специальным низкофрикционным покрытием Turcite-B, которое обеспечивает длительное сохранение точности, плавное и точное перемещение суппорта станка
- ▶ Шпиндель станка прошел динамическую балансировку на специальном испытательном стенде
- ▶ Мощный электродвигатель 22 кВт (опция: 30 кВт)
- ▶ Высокопроизводительная гидростанция с баком 50 л
- ▶ Двухходовая гидравлическая многодисковая фрикционная муфта передает вращение на шпиндель и осуществляет реверс
- ▶ Гидравлический тормоз шпинделя
- ▶ Закаленные шлифованные шестерни передней бабки и коробки подач
- ▶ Независимая автоматическая подача верхней каретки суппорта позволяет легко точить конические поверхности любой конусности
- ▶ Привод быстрого хода суппорта со скоростью перемещений 3740 мм/мин в продольном направлении, 1870 мм/мин в поперечном направлении и 935 мм/мин верхней каретки суппорта
- ▶ Мощная задняя бабка с пинолью диаметром 160 мм и ходом 300 мм дает широкие возможности по обработке заготовок осевым инструментом (сверла, развертки)
- ▶ Редуктор хода пиноли задней бабки с передаточным отношением 1:20
- ▶ Перегрузочная муфта ходового винта
- ▶ Система подачи СОЖ в зону резания

Передняя бабка:

- закаленные шлифованные шестерни
- проходное отверстие шпинделя $\varnothing 130$ мм
- гидравлическая приводная муфта

Верхняя каретка:

- механизированная подача
- быстрый ход

Станина:

- высокая жесткость
- большая ширина 755 мм
- цельнолитая при любой длине, включая 8000 мм

Задняя бабка:

- пиноль диаметром 160 мм (опция: 200 мм)
- ход пиноли 300 мм
- редуктор хода пиноли 1:20
- опция: электропривод задней бабки

Передняя бабка и коробка подач:

- принудительная циркуляционная система смазки, емкость масляного бака 20 литров

Рукоятка подачи:

- быстрое и удобное управление подачей и быстрым ходом

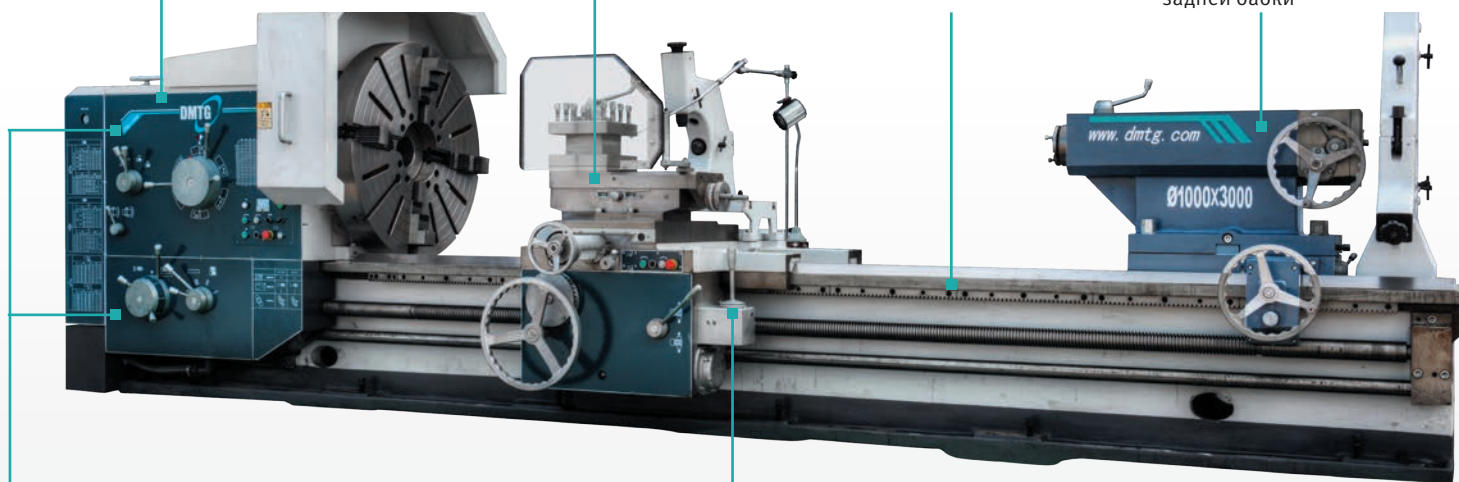


Рис.: CW 61100M / 3000



Видео обзор
станка на нашем
канале YouTube

Модель	CW61100M	CW61125M	CW61140M	CW61160M
Электропитание				
Мощность двигателя шпинделя	22 кВт (опция: 30 кВт)			
Станочные данные				
Диаметр обработки над станиной	1000 мм	1250 мм	1400 мм	1600 мм
Диаметр обработки над суппортом	630 мм	880 мм	1030 мм	1230 мм
Межцентровое расстояние	1500 / 3000 / 4000 / 5000 / 6000 / 8000 мм			
Ширина станины	755 мм			
Максимальная масса обрабатываемой заготовки	5000 кг (8000 кг с пинолью Ø200 мм)			
Шпиндель				
Число оборотов шпинделя	3,15 - 315 об/мин вперед / 4,5 - 390 об/мин назад			
Количество скоростей шпинделя	21 вперед / 12 назад			
Проходное отверстие шпинделя	130 мм (опция: 160 мм)			
Фланец шпинделя	A2-15 (DIN 55026, ISO 702/I)			
Внутренний конус шпинделя	метрический 140 мм (1:20)			
Крутящий момент шпинделя	10500 Нм			
Подачи и резьбы				
Продольная подача	0,1 - 12 мм/об (56 подач)			
Поперечная подача	0,05 - 6 мм/об (56 подач)			
Подача верхней каретки суппорта	0,025 - 3 мм/об (56 подач)			
Быстрый ход в продольном направлении	3740 мм/мин			
Быстрый ход в поперечном направлении	1870 мм/мин			
Быстрый ход верхней каретки суппорта	935 мм/мин			
Пределы шага нарезаемых метрических резьб	1 - 120 мм (52 шага)			
Пределы шага нарезаемых дюймовых резьб	30 - 1/4 ниток/дюйм (43 шаг)			
Пределы шага нарезаемых модульных резьб	модуль 0,5 - 60 (46 шагов)			
Пределы шага нарезаемых питчевых резьб	60 - 1/2 DP (38 шагов)			
Резцедержатель				
Размер державки резца	45 x 45 мм			
Угол поворота верхней каретки суппорта	± 90°			
Ход верхней каретки суппорта	300 мм			
Ход поперечной каретки суппорта	580 мм			
Задняя бабка				
Конус пиноли задней бабки	метрический 80 мм (1:20)			
Диаметр пиноли задней бабки	160 мм (опция: 200 мм)			
Ход пиноли задней бабки	300 мм			
Габаритные размеры				
Длина	4450 / 5950 / 6950 / 7950 / 8950 / 10950 мм			
Ширина x Высота	1855 x 1890 мм	1955 x 2015 мм	2010 x 2165 мм	2110 x 2355 мм
Масса	9650 / 11000 / 11900 / 12800 / 13700 / 15500 кг	10650 / 12000 / 12900 / 13800 / 14700 / 16500 кг	11350 / 12700 / 13600 / 14500 / 15400 / 17200 кг	12050 / 13400 / 14300 / 15200 / 16100 / 17900 кг

Комплект поставки

- 4-кулачковый токарный патрон Ø1000 / Ø1250 / Ø1400 / Ø1600 мм
- Неподвижный люнет Ø50-470 мм (для РМЦ 3000 мм и больше)
- Освещение рабочей зоны
- Упорный центр метрический 80 мм (1:20)
- Обслуживающий инструмент

первая заправка
высококачественным
машинным маслом

Дополнительные опции

- ▶ Привод шпинделя 30 кВт
- ▶ Проходное отверстие шпинделя 160 мм
- ▶ Устройство цифровой индикации (УЦИ)
- ▶ Открытый неподвижный люнет Ø410-630 мм
- ▶ Закрытый неподвижный люнет Ø200-600 мм / Ø350-800 мм
- ▶ Задняя бабка с пинолью Ø200 мм
- ▶ Электропривод задней бабки
- ▶ Вращающийся центр метрический 80 мм (1:20)
- ▶ Комплект анкерных болтов
- ▶ Комплект анкерных башмаков

DMTG (Dalian Machine Tool Group) – крупнейшая станкостроительная корпорация КНР и один из мировых лидеров станкостроения



Завод в Даляне



Сборочный конвейер

История

Корпорация DMTG находится в северо-восточном Китае, провинции Ляонин, в городе Далянь (бывший Порт-Артур). Она была основана в 1948 году как завод Dalian Machine Tool, активную помощь в строительстве завода и организации производства оказали специалисты из Советского Союза. В 1995 году к заводу были присоединены другие государственные станкостроительные предприятия города Далянь и он был реорганизован в корпорацию Dalian Machine Tool Group. В 2019 году DMTG вошла в состав китайской государственной корпорации China General Technology, одного из крупнейших в мире многопрофильных промышленных конгломератов. Это объединение открыло перед DMTG новые возможности к развитию и упрочнению своего лидерства в китайском и мировом станкостроении.

Развитие

С 2002 года DMTG принадлежат Ingersoll Production Systems и Ingersoll CM Systems, США. В октябре 2004 в состав группы вошла компания F.Zimmermann GmbH, Германия. К 2016 году DMTG имеет 22 дочерние компании по всему миру и множество совместных предприятий с ведущими мировыми производителями, в том числе с IBAG (Швейцария), Hennig (Германия), Index (Германия), OKK (Япония), Colchester (Великобритания) и др. В техническом центре DMTG в Даляне работает более 600 высококвалифицированных технических специалистов, в том числе 160 кандидатов технических наук. Филиалы техцентра работают в США и Германии.

Продукция

Основными направлениями деятельности DMTG являются производство токарных обрабатывающих центров и станков с ЧПУ, вертикальных и горизонтальных фрезерных обрабатывающих центров, порталных фрезерных обрабатывающих центров, промышленных роботов и гибких автоматических линий специального назначения.

Основной упор в своем развитии DMTG делает на высокоскоростные гибкие системы механической обработки деталей с применением новейших технологий мирового уровня.

Качество

Продукция DMTG производится по самым высоким современным стандартам качества. Все материалы и комплектующие проходят строгую входную проверку, качество изготовления и сборки станков проверяется с использованием координатно-измерительных машин Leitz и лазерных интерферометров Renishaw.

Центр измерений и испытаний DMTG имеет статус национального метрологического центра высшего уровня.

Сервис

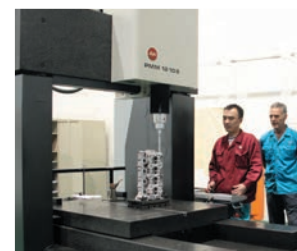
Высококвалифицированные специалисты, прошедшие обучение на заводе в Даляне, тесная кооперация с заводом-изготовителем и обширный склад запчастей позволяют нам обеспечивать постоянную работоспособность поставленного оборудования и максимальное использование его возможностей.



Роботизированная линия



Сборка порталных центров



Контроль качества



Группа компаний СТАНКО

344064 Ростов-на-Дону, ул. Вавилова 71/1
(863) 210-82-70, 210-82-80, 210-82-90
e-mail: mail@uss-stanko.com

125635 Москва, ул. Талдомская 2Г
(495) 123-47-66, 960-12-72
e-mail: mos@uss-stanko.com

uss-stanko.com

- Ответственность за ошибки в тексте или изображениях исключается.
- Мы оставляем за собой право на технические или визуальные изменения.
- Поставка товара производится исключительно на условиях и в порядке, определяемом нашей компанией.
- Право собственности на товар переходит к Покупателю только после полной уплаты стоимости товара.
- Объем и содержание гарантийных обязательств соответствует действующим нормам для промышленного применения.