

ООО «СТАНКИ»

ИНН: 5263084641, КПП: 526301001, ОГРН: 1115263001138
р/с: 40702810401320000718, в филиале ПАО «БАНК УРАЛСИБ» в г. Уфа
БИК: 048073770, к/с: 30101810600000000770
603127, г. Нижний Новгород, ул. Коновалова, д. 6
Тел., факс: +7 (831) 423-67-11; 414-73-14; 229-98-12
www.stankinn.ru, E- mail: stankinn@bk.ru



Фрезерные станки с ЧПУ DMTG -

Все картинки активны для переходов по документу -

Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ серии VDL	Вертикальные обрабатывающие центры с ЧПУ серии VDF	Вертикальный обрабатывающий центр с ЧПУ TD 500
		
Вертикальные фрезерные станки с ЧПУ серии XD	Горизонтальные обрабатывающие центры серии MDH	Портальные обрабатывающие центры серии GDM
		

Все фрезерные станки

Вертикальные обрабатывающие центры DMTG серии VDL



В ногу со временем

Современные высокопроизводительные вертикальные обрабатывающие центры серии VDL применяются при производстве реактивных авиационных двигателей, пресс-форм и штампов высокого качества. Станки отличаются высокими параметрами резания, точностью и исключительной надежностью, благодаря применению первоклассных механических и электронных комплектующих ведущих мировых производителей.

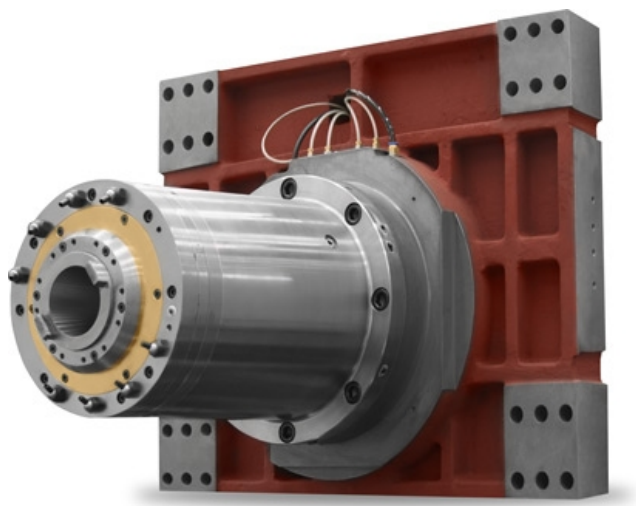
ЧПУ и приводы Fanuc

Все вертикальные обрабатывающие центры DMTG серии VDL, оснащены всемирно известной и заслужившей доверие благодаря своей надежности, японской системой ЧПУ FANUC. Система Fanuc идет в стандартной комплектации ко всей линейке вертикальных обрабатывающих центров DMTG.



Высок производительный шпиндель

Горизонтальные обрабатывающие центры VDL могут быть оборудованы высокопроизводительным шпинделем со скоростью вращения до 10000 об/мин. Конструктивные особенности и современные материалы исполнения шпиндельного узла, обеспечивают высокую точность вращения и виброустойчивость станка, а так же долговечность. Быстрое и надёжное закрепление инструмента или заготовки, обеспечивает их точное центрирование и соответственно точное вращение.



Лучшие комплектующие от лучших производителей

Компания DMTG применяет в производстве металлообрабатывающего оборудования самые современные и высококачественные механические и электронные комплектующие от ведущих фирм в своей отрасли, таких как NSK, FANUC.



Гарантия качества

Компания DMTG полностью уверена в качестве производимой ей продукции. Компанией была разработана беспрецедентная система контроля качества на производстве, получившая международный сертификат по стандарту ISO 9001. DMTG предоставляет 12-месячную гарантию на всё металлообрабатывающее оборудование. Вся продукция компании DMTG имеет сертификаты соответствия ГОСТ Р и сертификаты соответствия CE.





Модельный ряд	VDL500	VDL600A	VDL800	VDL1000
Размеры рабочего стола	700×320 мм	800×420 мм	900×420 мм	1120×560 мм
Наибольшая нагрузка на стол	150 кг	500 кг	500 кг	750 кг
Расстояние от центра шпинделя до направляющих колонны	430 мм	511 мм	511 мм	591 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	140—520 мм	150—670 мм	150—670 мм	135—735 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450/350/380 мм	600/420/520 мм	800/420/520 мм	1020/560/600 мм
Тип направляющих	качения	качения	качения	X/Y: качения Z: скольжения
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	30/30/30 м/мин.	24/24/20 м/мин.	24/24/20 м/мин.	30/30/24 м/мин.
Точность позиционирования	±4 мкм	±4 мкм	±4 мкм	±4 мкм
Повторяемость позиционирования	±2.5 мкм	±2.5 мкм	±2.5 мкм	±2.5 мкм
Скорость подачи	1—10000 мм/мин.	1—10000 мм/мин.	1—10000 мм/мин.	1—10000 мм/мин.
Мощность электродвигателя главного привода	5.5/7.5 кВт	7.5/11 кВт	7.5/11 кВт	7.5/11 кВт
Диапазон скорости вращения шпинделя	60—10000 об./мин. (с охлаждением)	60—8000 об./мин. (с охлаждением)	60—8000 об./мин. (с охлаждением)	60—8000 об./мин. (с охлаждением)
Тип хвостовика инструмента	BT40	BT40	BT40	BT40
Емкость магазина инструмента	12 (барабан) 24 (с манипулятором)	16 (барабан) 24 (с манипулятором)	16 (барабан) 24 (с манипулятором)	20 (барабан) 24 (с манипулятором)
Максимальная масса инструмента	6 кг	7 кг	7 кг	7 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	80/150 мм	100/130 мм	100/130 мм	100/130 мм
Время смены инструмента:	6 с (3.5 с манипулятором)	6 с (3.5 с манипулятором)	6 с (3.5 с манипулятором)	6 с (3.5 с манипулятором)
Габаритные размеры	2570×1920×2200	2310×2040×2317	2436×2290×2317	3000×2280×2580
Масса нетто	2200 кг	4600 кг	5000 кг	6600 кг

Комплектация вертикальных обрабатывающих центров серии VDL

VDL500



Стандартная комплектация

- Автоматическое устройство смены инструмента (АТС)
- Транспортер для удаления стружки шнекового типа
- Система ЧПУ FANUC
- Кабинетная защита зоны резания
- Интерфейс RS-232
- Жесткое нарезание резьбы метчиком
- Фундаментные болты и регулировочные башмаки
- Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
- Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Электрошкаф с теплообменником
- Сепаратор СОЖ
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке

Опции

- Система ЧПУ Siemens 802D
- Устройство подачи СОЖ через инструмент
- Высокоскоростной шпиндель (10000об/мин или 12000об/мин)
- Устройство контроля закрытий рабочей зоны
- Интерполируемый поворотный стол, управляемый от ЧПУ Tanshing(d250)
- Устройство измерения длины инструмента Renishaw



Комплект ация 1

- Автоматическое устройство смены инструмента (АТС)
- Транспортер для удаления стружки шнекового типа
- Система ЧПУ FANUC
- Кабинетная защита зоны резания
- Интерфейс RS-232
- Жесткое нарезание резьбы метчиком
- Фундаментные болты и регулировочные башмаки
- Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
- Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Электрошкаф с теплообменником
- Сепаратор СОЖ
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке

Комплект ация 2

- Автоматическое устройство смены инструмента (АТС)
- Транспортер для удаления стружки шнекового типа
- Система ЧПУ FANUC
- Кабинетная защита зоны резания
- Интерфейс RS-232
- Жесткое нарезание резьбы метчиком
- Фундаментные болты и регулировочные башмаки
- Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
- Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Электрошкаф с теплообменником
- Сепаратор СОЖ
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке
- 4-я ось диаметр ром – 200 мм

Опции

- Система ЧПУ Siemens 802D
- Устройство подачи СОЖ через инструмент
- Высокоскоростной шпиндель (10000об/мин или 12000об/мин)
- Устройство контроля закрытий рабочей зоны
- Интерполируемый поворотный стол, управляемый от ЧПУ Tanshing(d250)
- Устройство измерения длины инструмента Renishaw



Стандартная комплектация

- Автоматическое устройство смены инструмента (АТС)в
- Транспортёр для удаления стружки шнекового типа
- Система ЧПУ FANUC
- Кабинетная защита зоны резания
- Интерфейс RS-232
- Жесткое нарезание резьбы метчиком
- Фундаментные болты и регулировочные башмаки
- Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
- Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Электрошкаф с теплообменником
- Сепаратор СОЖ
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке

Опции

- Система ЧПУ Siemens 802D
- Устройство подачи СОЖ через инструмент
- Высокоскоростной шпиндель (10000об/мин или 12000об/мин)
- Устройство контроля закрытий рабочей зоны
- Интерполируемый поворотный стол, управляемый от ЧПУ Tanshing(d250)
- Устройство измерения длины инструмента Renishaw

[Все фрезерные станки](#)

[В начало](#)

Вертикальные обрабатывающие центры DMTG с серии VDF



В ногу со временем

Современные высокопроизводительные вертикальные обрабатывающие центры серии VDF применяются при производстве реактивных авиационных двигателей, пресс-форм и штампов высокого качества. Станки отличаются высокими параметрами резания, точностью и исключительной надежностью, благодаря применению первоклассных механических и электронных комплектующих ведущих мировых производителей.

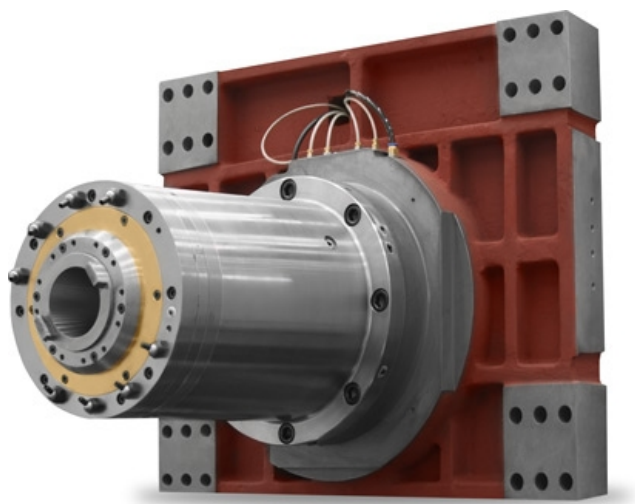
ЧПУ и приводы Fanuc

Все вертикальные обрабатывающие центры DMTG серии VDF, оснащены всемирно известной и заслужившей доверие благодаря своей надежности, японской системой ЧПУ FANUC. Система Fanuc идет в стандартной комплектации ко всей линейке вертикальных обрабатывающих центров DMTG.



Высок производительный шпиндель

Горизонтальные обрабатывающие центры VDF могут быть оборудованы высокопроизводительным шпинделем со скоростью вращения до 8000 об/мин. Конструктивные особенности и современные материалы исполнения шпиндельного узла, обеспечивают высокую точность позиционирования и виброустойчивость станка, а так же долговечность. Быстрое и надёжное закрепление инструмента или заготовки, обеспечивает их точное центрирование и соответственно точное вращение.



Лучшие комплектующие от лучших производителей

Компания DMTG применяет в производстве металлообрабатывающего оборудования самые современные и высококачественные механические и электронные комплектующие от ведущих фирм в своей отрасли, таких как NSK, FANUC.



Гарантия качества

Компания DMTG полностью уверена в качестве производимой ей продукции. Компанией была разработана беспрецедентная система контроля качества на производстве, получившая международный сертификат по стандарту ISO 9001. DMTG предоставляет 12-месячную гарантию на всё металлообрабатывающее оборудование. Вся продукция компании DMTG имеет сертификаты соответствия ГОСТ Р и сертификаты соответствия CE.





Модельный ряд	VDF850	VDF1200	VDF1500	VDF1800
Размеры рабочего стола	1000×500 мм	1120×620 мм	1700×800 мм	2000×800 мм
Наибольшая нагрузка на стол	500 кг	1200 кг	2500 кг	2500 кг
Расстояние от центра шпинделя до направляющих колонны	550 мм	660 мм	850 мм	850 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	150—660 мм	90—765 мм	200—962 мм	180—942 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	850/510/510 мм	1200/600/675 мм	1530/800/762 мм	1850/800/762 мм
Тип направляющих	скольжения	скольжения	скольжения	скольжения
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	20/20/18 м/мин.	20/20/18 м/мин.	15/15/12 м/мин.	15/15/12 м/мин.
Точность позиционирования	±4 мкм	±4 мкм	±4 мкм	±4 мкм
Повторяемость позиционирования	±2.5 мкм	±2.5 мкм	±2.5 мкм	±2.5 мкм
Скорость подачи	1—7600 мм/мин.	1—10000 мм/мин.	1—6000 мм/мин.	1—6000 мм/мин.
Мощность электродвигателя главного привода	7.5/11 кВт	11/15 кВт	11/15 кВт	11/15 кВт
Диапазон скоростей вращения шпинделя	60—8000 об./мин. (с охлаждением)	45—8000 об./мин. (с охлаждением)	45—6000 об./мин. (с охлаждением)	45—6000 об./мин. (с охлаждением)
Тип хвостовика инструмента	BT40	BT50	BT50	BT50
Емкость магазина инструмента	20 (барабан манипулятора)	24	24	24
Максимальная масса инструмента	7 кг	15 кг	15 кг	15 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	77/305 мм	127/305 мм	110/350 мм	110/350 мм
Время смены инструмента:	6 с (3.5 с манипулятором)	3.5 с	3.5 с	3.5 с
Габаритные размеры	3116×2260×2460	2880×2815×2791	4300×3480×3120	5160×3480×3120
Масса нетто	4500 кг	8500 кг	14000 кг	14500 кг

Комплектация горизонтальных обрабатывающих центров серии VDF



Стандартная комплектация

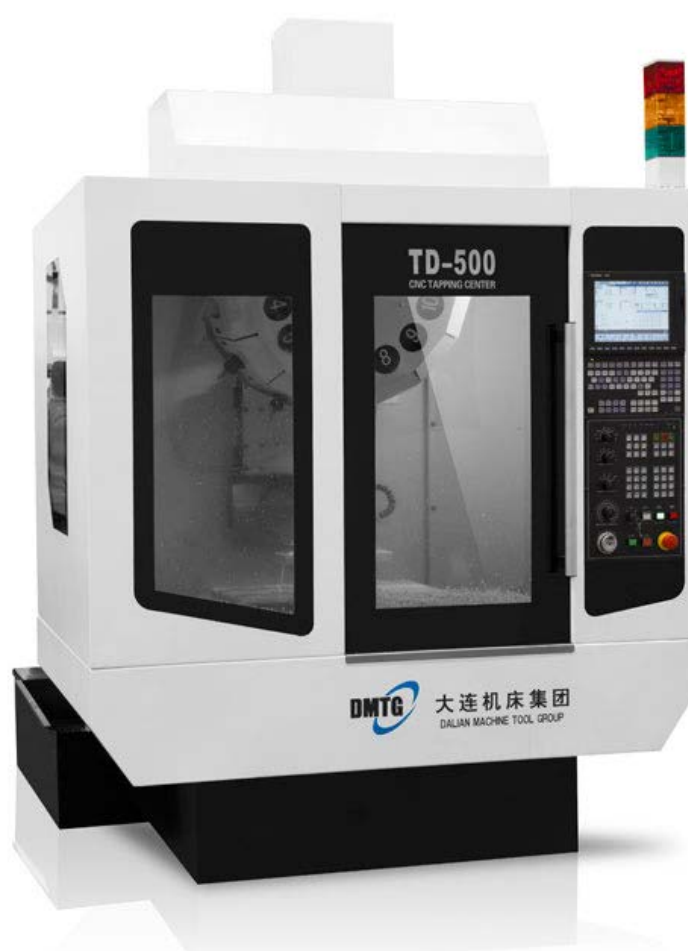
Автоматическое устройство смены инструмента (АТС)
Транспортер для удаления стружки шнекового типа Система ЧПУ FANUC
Кабинетная защита зоны резания
Интерфейс RS-232
Жесткое нарезание резьбы метчиком
Фундаментные болты и регулировочные башмаки Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка Автоматическая система смазки
Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента Система подачи СОЖ в зону резания
Электрошкаф с теплообменником
Сепаратор СОЖ
Инструмент для обслуживания станка
Документация на русском языке

Опции

- Измеритель инструмента (Renishaw)
- Измеритель детали (Renishaw)
- Система ЧПУ Siemens 802D
- Устройство подачи СОЖ через инструмент 20 Атм
- Высокоскоростной шпиндель (10000об/мин или 12000об/мин)
- Устройство контроля закрытий рабочей зоны
- Интерполируемый поворотный стол, управляемый от ЧПУ Tanshing(d250)
- Ленточный транспортер (VDF1800)
- 4-я ось диаметром 400 мм (VDF1800)
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке

Все фрезерные станки

В начало



Вертикальный обрабатывающий центр TD 500

Станок специально разработан по заказу корпорации Apple® для производства алюминиевых корпусов смартфонов iPhone 5®.

Применяется в средне- и мелкосерийном производстве. На станке может выполняться линейная и круговая интерполяция. Данный станок идеально подходит для точного фрезерования, сверления, растачивания, изготовления пресс-форм, нарезания резьбы в автоматическом режиме. Возможна обработка отверстий, пазов или специальных непрерывных изогнутых поверхностей с равными или неравными промежутками, детали могут обрабатываться с самой высокой степенью точности.

Усиленная ШВП, привод оси Z и высокоскоростной электрошпиндель позволяют производить высокоскоростное сверление и нарезание резьбы на большой подаче.



Характеристик а

Парамет р

Размеры раб очего стола	620×420 мм
Наиб ольшая нагр узка на ст ол	300 кг
Перемещение по осям X/Y/Z	500/400/300 мм
Быст рые перемещения	48 м/мин. 60 м/мин. (опция)
Точность позициониро вания	±4 мкм
Повторяем ость позициониро вания	±2.5 мкм
Скорость по дачи	0—20 м/мин.
Мощность э лект рошпинделя	3.7/5.5 кВт
Горизонт альное перемещение вертик альный с уппор т	670 мм
Диапазон скорости вращения э лект рошпинделя	50—12000 об./мин.
Тип хв остовик а инст румент а	BT30
Емк ость магазина инст румент а	14/21
Время смены инст румент а	2 с
Мощность э лект родвига теля главног о прив ода	22 кВт
Габаритные раз меры	1540×1480×2100 мм
Масс а нетт о	2100 кг

Все фрезерные станки

В начало

Фрезерные станки DMTG с ЧПУ серии XD



Универсальность и инновации

Фрезерные станки DMTG с ЧПУ серии XD, представляют собой новое поколение вертикальных фрезерных станков. Станки могут использоваться в мелкосерийном и среднесерийном производстве при обработке небольших пластин, дисков, корпусных деталей и деталей, требующих высокой точности обработки. Фрезерные станки оснащены системой ЧПУ FANUC или Siemens (опция). Станки подходят для точного фрезерования, растачивания, сверления, обработки глухих отверстий и нарезания резьбы метчиком.

Надёжность основных узлов

Высокоточный скоростной шпиндель с подшипниками NSK (3 снизу, 1 сверху) повышенной жёсткости гарантирует точность обработки в течении длительного срока. Шпиндельная бабка станка оснащена противовесом, который разгружает ШВП от веса бабки и шпинделя. Сервомотор главного движения позволяет без всяких усилий вращать шпиндель со скоростью до 10 000 об/мин. И это реально отличная скорость для обработки всевозможных металлов таких как сталь, чугун, алюминий, латунь и неметаллы - пластмассы, текстолит, можно и дальше перечислять, но смысл не в этом, а в том, что при такой скорости 8 000 об/мин получение уже готовой детали намного выше и быстрее чем у других вертикальных обрабатывающих центров других производителей, а работая на таком станке не в 1-ну, а в 2-е смены увеличивает план производства на 50%.

Система ЧПУ

Фрезерные станки с ЧПУ DMTG серии XD оснащены современной системой числового программного управления. В зависимости от комплектации, фрезерные станки могут быть оборудованы ЧПУ фирм Fanuc или Siemens. Станки, оснащенные системой ЧПУ, имеют расширенные технологические возможности при сохранении высокой надежности работы. Конструкция станков с ЧПУ обеспечивает совмещение различных видов обработки, удобство загрузки заготовок, выгрузки деталей, автоматическое или дистанционное управление сменой инструмента.



Лучшие комплектующие от лучших производителей

Компания DMTG применяет в производстве металлообрабатывающего оборудования самые современные и высококачественные механические и электронные комплектующие от ведущих фирм в своей отрасли, таких как NSK, FANUC.



Гарантия качества

Компания DMTG полностью уверена в качестве производимой ей продукции. Компанией была разработана беспрецедентная система контроля качества на производстве, получившая международный сертификат по стандарту ISO 9001. DMTG предоставляет 12-месячную гарантию на всё металлообрабатывающее оборудование. Вся продукция компании DMTG имеет сертификаты соответствия ГОСТ Р и сертификаты соответствия CE.





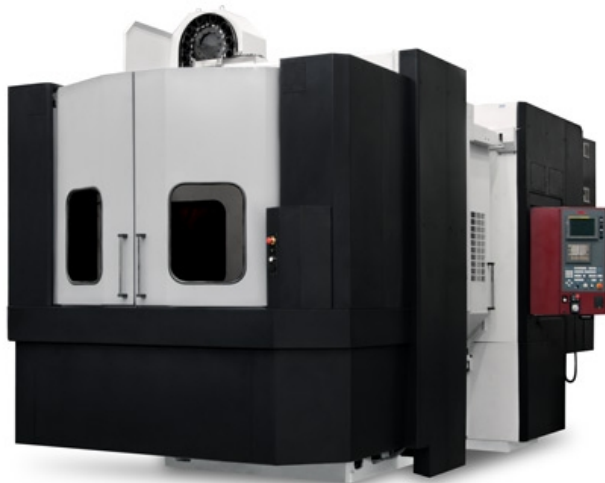
Модельный ряд	XD30A	XD40A
Размеры рабочего стола	700×320 мм	800×420 мм
Наибольшая нагрузка на стол	150 кг	300 кг
Расстояние от центра шпинделя до направляющих колонны	430 мм	511 мм
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	140—520 мм	150—670 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	450/350/380 мм	600/420/520 мм
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	30/30/30 м/мин.	24/24/20 м/мин.
Точность позиционирования	±4 мкм	±4 мкм
Повторяемость позиционирования	±2.5 мкм	±2.5 мкм
Скорость подачи	1—10000 мм/мин.	1—10000 мм/мин.
Мощность электродвигателя главного привода	3.7/5.5 кВт	7.5/11 кВт
Диапазон скорости вращения шпинделя	1—10000 об./мин.	1—8000 об./мин.
Тип хвостовика инструмента	BT40	BT40
Максимальная масса инструмента	6 кг	6 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	100/150 мм	100/150 мм
Система ЧПУ	FANUC 0i—mate MD (0i—MD)	FANUC 0i—mate MD (0i—MD)
Габаритные размеры	2450×1590×2200 мм	2280×2170×2780 мм
Масса нетто	2200 кг	4600 кг

Стандартная комплектация

- ЧПУ Fanuc 0i—mate MD
- Полузакрытый защитный кожух
- Система охлаждения зоны резания
- Простой разделитель/сепаратор масла и СОЖ
- Автоматическая система смазки
- Башмаки и болты для установки на фундамент
- Теплообменник электрошкафа
- Сигнальная лампа
- Кабель RS-232 и DNC функция
- Вспомогательный инструмент
- Документация на русском языке

Все фрезерные станки

В начало



Современное исполнение

Современные высокопроизводительные горизонтальные обрабатывающие центры серии MDH предназначены для комплексной обработки корпусных деталей средних размеров. Они отличаются высокими параметрами резания, точностью позиционирования и надежностью, благодаря применению первоклассных механических и электронных комплектующих, современных средств контроля производства, а также новыми решениями в конструкции и компоновке станков. Горизонтальные обрабатывающие центры MDH поставляются в различных комплектациях, в том числе со сменой паллет, шпинделем до 12000 об/мин. На станках можно выполнять: фрезерование, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьб, контроль качества обработки и др. Наличие магазина сменных инструментов (от 40 до 160 шт.) и ЧПУ позволяют существенно сократить вспомогательное время на обработку, повысить гибкость переналадки станков. Для данных станков характерна развитая система диагностики состояния узлов, адаптивное управление, бесступенчатое регулирование скорости подачи и частоты вращения шпинделя.

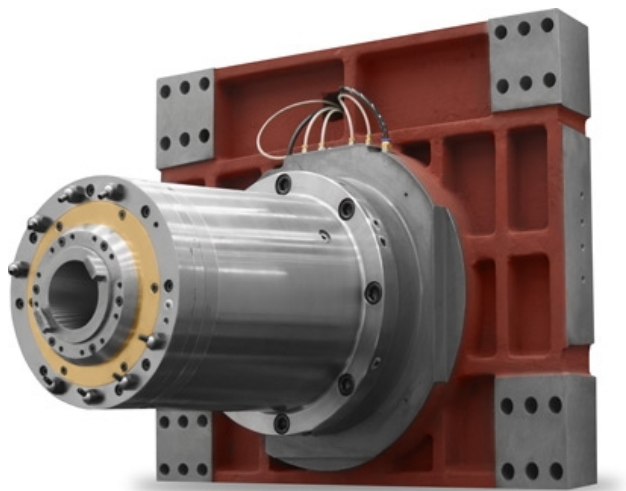
Числовое программное управление

Горизонтальные обрабатывающие центры DMTG серии MDH оснащены современной системой числового программного управления. В зависимости от комплектации, горизонтальные обрабатывающие центры MDH могут быть оборудованы ЧПУ фирм Fanuc или Siemens. Станки, оснащенные системой ЧПУ, имеют расширенные технологические возможности при сохранении высокой надежности работы. Конструкция станков с ЧПУ обеспечивает совмещение различных видов обработки, удобство загрузки заготовок, выгрузки деталей, автоматическое управление сменой инструмента.



Высок производительный шпиндель

Горизонтальные обрабатывающие центры MDH могут быть оборудованы высокопроизводительным шпинделем со скоростью вращения до 12000 об/мин (опция). Конструктивные особенности и современные материалы исполнения шпиндельного узла, обеспечивают высокую точность позиционирования и виброустойчивость станка, а так же долговечность.



Лучшие комплектующие от лучших производителей

Компания DMTG применяет в производстве металлообрабатывающего оборудования самые современные и высококачественные механические и электронные комплектующие от ведущих фирм в своей отрасли, таких как NSK, FANUC.



Гарантия качества

Компания DMTG полностью уверена в качестве производимой ей продукции. Компанией была разработана беспрецедентная система контроля качества на производстве, получившая международный сертификат по стандарту ISO 9001. DMTG предоставляет 12-месячную гарантию на всё металлообрабатывающее оборудование. Вся продукция компании DMTG имеет сертификаты соответствия ГОСТ Р и сертификаты соответствия CE.





Модельный ряд	MDH40P	MDH65	MDH80	MDH100S
Размеры рабочего стола	400×400 мм	630×630 мм	800×800 мм	1000×1000 мм
Количество рабочих столов	2	2	2	2
Наибольшая нагрузка на стол	400 кг	1300 кг	2000 кг	2000 кг
Расстояние от оси шпинделя до поверхности рабочего стола	80—700 мм	80—980 мм	80—1180 мм	80—1180 мм
Минимальный угол поворота рабочего стола	1°/0.001° (опция)	1°/0.001° (опция)	1°/0.001° (опция)	1°/0.001° (опция)
Время поворота рабочего стола	1.7 с (90°)	1.7 с (90°)	4.5 с (90°)	4.5 с (90°)
Параметры резьбовых отверстий на поверхности рабочего стола (кол-во × диаметр)	24×M16 мм	24×M16 мм	24×M16 мм	24×M16 мм
Перемещения по осям X/Y/Z	630/620/710 мм	1050/900/900 мм	1400/1100/1050 мм	1400/1100/1000 мм
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	60 м/мин	45 м/мин	36 м/мин	36 м/мин
Точность позиционирования в сей длине по осям (X/Y/Z)	±1.25/±1.25/±1.25 мкм	±1.3/±1.25/±1.25 мкм	±1.3/±1.25/±1.25 мкм	±1.3/±1.25/±1.25 мкм
Повторяемость позиционирования	±1 мкм	±1 мкм	±1 мкм	±1 мкм
Скорость подачи	1—40000 мм/мин.	1—20000 мм/мин.	1—20000 мм/мин.	1—20000 мм/мин.
Мощность электродвигателя главного привода	7.5/11 кВт	18.5/22 кВт	25/30 кВт	25/30 кВт
Диапазон скорости вращения шпинделя	100—10000 об./мин.	35—8000 об./мин.	35—8000 об./мин.	35—8000 об./мин.
Диаметр шпинделя	65 мм	100 мм	100 мм	100 мм
Тип хвостовика инструмента	BT40	BT50	BT50	BT50
Емкость магазина инструментов	40/60/80/120	40/60/80/120/160	40/60/80/120/160	40/60/80/120/160
Максимальная масса инструмента	8 кг	25 кг	25 кг	25 кг
Максимальные размеры инструмента при полностью открытом магазине (диаметр × длина)	82×350 мм	115×500 мм	115×500 мм	115×500 мм
Время смены инструмента:	1.2 с (T-T)/5 с (C-C)	2 с (T-T)/4.2 с (C-C)	2.5 с (T-T)/6 с (C-C)	2.5 с (T-T)/6 с (C-C)
Режим смены инструмента	Индексный	Индексный	Индексный	Индексный
Занимаемая площадь (длина × ширина)	2495×5855 мм	3420×5450 мм	3682×6375 мм	3682×6375 мм
Масса нетто	8000 кг	17960 кг	24500 кг	25500 кг

Комплектация горизонтальных обрабатывающих центров серии MDH



Стандартная комплектация

- Защита кабинетного типа
- 2-е сменные паллеты
- Количество позиций в магазине 40
- Защита направляющих
- Индексный поворотный стол, 1° (градус)
- Местное освещение
- Охлаждение шпинделя
- Шпиндель 100—10000 об/мин
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Конвейер для сбора стружки шнекового типа

Опции

- Защита кабинетного типа
- 2-е сменные паллеты
- Количество позиций в магазине 40
- Защита направляющих
- Индексный поворотный стол, 1° (градус)
- Местное освещение
- Охлаждение шпинделя
- Шпиндель 100—10000 об/мин
- Гидростанция
- Система подачи СОЖ
- Конвейер для сбора стружки шнекового типа

[Все фрезерные станки](#)

[В начало](#)



Портальные обрабатывающие центры DMTC

Портальный обрабатывающий центр серии GDM с ЧПУ имеет отличные производственные параметры: высокую точность позиционирования, скорость работы, способность выполнять несколько операций (многофункциональность). Надежность, которую имеет обрабатывающий центр с ЧПУ, обеспечивается применением в конструкции высокоточных механических и электронных составляющих (таких фирм, как THK, Timken, SKF, Star, Fanuc, Heidenhain, Siemens, Mitsubishi), а так же современными средствами контроля производства, и новыми решениями в конструкции и компоновке станков. Следует упомянуть, что станки, обрабатывающие центры при изготовлении используют разработанную инженерами технологию конечных элементов, что на практике отражается высокими характеристиками (жесткость, динамика, точность).

Портальный фрезерный станок подходит для многооперационной обработки габаритных деталей: фрезерование, сверление, растачивание, развертка и нарезание метчиком. При использовании угловой фрезерной головки (опция) и поворотного стола повышаются технологические возможности обработки заготовки за 1 установ. Большие габариты рабочего стола, удобство загрузки деталей, возможность установки оптических линеек heidenhain позволяют использовать станок в различных отраслях промышленности, таких как ВПК, автомобилестроение, аэрокосмическая отрасль промышленности, горное дело, машиностроение. Отличительной характеристикой станка является высокая точность, эффективность, высокая жесткость и гибкость, что делает оборудование идеальным в деле повышения эффективности производства, повышения гибкости при обработке заготовок в среднесерийном и мелком производстве.



Характеристика	GDM1220	GDM1230
Размеры рабочего стола	1250×2000 мм	1250×3000 мм
Наибольшая нагрузка на стол	3000 кг	5000 кг
Расстояние от торца шпинделя до поверхности рабочего стола	200—950 мм	200—950 мм
Перемещение по осям X/Y/Z	2200/1250/750 мм	3200/1250/750 мм
Тип направляющих	качения/качения/скольжения	качения/качения/скольжения
Быстрые перемещения по осям X/Y/Z	20/20/16 м/мин.	20/20/16 м/мин.
Точность позиционирования	±10 мкм	±10 мкм
Повторяемость позиционирования	±6 мкм	±6 мкм
Скорость подачи по осям X/Y/Z	1—10000 мм/мин.	1—10000 мм/мин.
Мощность электродвигателя главного привода	18,5/22 кВт	18,5/22 кВт
Диапазон скорости вращения шпинделя	40—6000 об./мин.	40—6000 об./мин.
Система привода шпинделя	двухступенчатая, ZF коробка	двухступенчатая, ZF коробка
Тип хвостовика инструмента	BT50	BT50
Емкость магазина инструментов	32/40/50/60	32/40/50/60
Максимальная масса инструмента	25 кг	25 кг
Максимальный диаметр/длина инструмента	250/400 мм	250/400 мм
Время смены инструмента	5 с.	5 с.
Габаритные размеры		7760×3600×3620 мм
Масса нетто	30 000 кг	33 000 кг

Комплектация

- Система ЧПУ Fanuc 0i-MC
- Автоматическое устройство смены инструмента
- Транспортер для удаления стружки
- Бак СОЖ 1000 л (сетчатый фильтр)
- Кабинетная защита зоны резания
- Интерфейс RS-232
- Фундаментные болты и регулировочные башмаки
- Рабочее освещение и лампа индикация состояния станка
- Автоматическая система смазки
- Пистолет для обдува воздухом рабочей зоны
- Система обдува конуса шпинделя при смене инструмента
- Система подачи СОЖ в зону резания
- Электрошкаф с теплообменником
- Сепаратор СОЖ
- Инструмент для обслуживания станка
- Документация на русском языке

Все фрезерные станки

В начало