

DMC

производитель обрабатывающих центров для решения разнообразных технологических задач



КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ

www.deg.ru



СОДЕРЖАНИЕ

О компании	2
Токарные станки с ЧПУ	
DL3G • 5GH • 6G • 8G • 6GB • 8GB • 6GF • Q5-2S.....	4
DL6T • 8T • 10T • 6TM • 8TM • 10TM • 6TH • 8TH • 10TH • 6TMH • 8TMH • 10TMH.....	6
DL21A • 21LA • 21B • 21LB • 21MA • 21LMA • 21MB • 21LMB.....	8
DL22A • 22LA • 22B • 22LB • 22LMA • 22LMB.....	10
DL25 • 30 • 40 • 45 • 55 • 60 • 70.....	12
DL22LMS • 25SY.....	14
Вертикальные токарные центры с ЧПУ	
DL40V • 60V • 60VM • 80V • 80VM • 100V • 100VM.....	16
Вертикальные фрезерные центры с ЧПУ	
DM42V • 42VL • 52VL • 65V.....	18
DM43VC • 43VCD.....	20
Вертикальные сверлильно-фрезерные центры с ЧПУ	
DT30i • 32CD • 40i	22

DMC (Южная Корея) – известный корейский производитель качественных токарных и фрезерных обрабатывающих центров, сверлильно-фрезерных центров и токарно-карусельных центров для решения разнообразных технологических задач. Ключевым направлением деятельности DMC является разработка специальных линий оборудования под нетривиальные производственные задачи автомобилестроительных концернов.

О КОМПАНИИ В ЦИФРАХ

- 1944 год основания компании
- 2500 станков в год
- 15 новых моделей станков в 2012 году
- 616 специалистов
- 5 заводов общей площадью 165 000,00 м²

Компания DMC поставляет свое оборудование в 36 стран таким известным корпорациям как HTC (Тайвань), HOWA (Япония), Hyundai (Южная Корея), GM Daewoo (Южная Корея), Renault Samsung (Южная Корея), Toyota (Япония), Doosan (Южная Корея), Hanwha Group (Южная Корея), Mitsubishi Motors (Япония), Nissan (Япония) и многим другим.

НАГРАДЫ И СЕРТИФИКАТЫ

- **1976 год** – Министерство Торговли и Промышленности Южной Кореи признало компанию специальным производителем средних и малых станков.
- **1979 год** – Правительство Южной Кореи признало компанию лучшим предприятием в своей отрасли.
- **1980 год** – в качестве экспортной компании удостоена Специальной Награды Министерства Торговли.
- **1995 год** – первым из корейских производителей станков с ЧПУ прошла сертификацию по стандарту качества ISO 9001.
- **2004 год** – продукция компании успешно прошла сертификацию на соответствие стандарту CE (стандарт качества Евросоюза, подтверждающий соответствие продукции европейским стандартам безопасности для человека, имущества и окружающей среды).
- **2009 год** – получен сертификат стандарта TS 16949 (международный отраслевой стандарт, разработанный для автомобильной промышленности на основе стандартов ISO 9000 и американского стандарта QS – 9000, устанавливающего требования к системам качества поставщиков).
- **2010 год** – DMC в очередной раз успешно прошла сертификацию ISO 9001.
- **2011 год** – образование совместного предприятия с KIRIU TECHNO.
- **2012 год** – открытие представительства компании в США.
- **2013 год** – открытие представительства компании в Евросоюзе и Японии.

ОПЫТ КОМПАНИИ

Компания DMC является не только современным лидером станкостроения в Южной Кореи, но и стояла у его истоков. Она выпустила первый в истории Южной Кореи токарный станок, ставший «дедушкой» корейского станкостроения. Этот станок стоит на «вечной стоянке» у входа в цех на одном из заводов компании. В 2011 году DMC впервые разработала отдельную линию токарных центров специально под производственные задачи TOYOTA MOTORS согласно огромному перечню технических требований и стандартов японского машиностроения.

В настоящий момент компания DMC остается поставщиком № 1 для корпорации TOYOTA MOTORS и продолжает разрабатывать для них уникальные машины. Выпущенная в начале этого сотрудничества серия ТОМО (сейчас DL 21, DL 22) доступна любому заказчику. Аналогичная ситуация сложилась в кооперации с корпорацией DOOSAN. DMC разработала и производит для них широко известную серию DNM (фрезерные центры). Слоган компании: «Искать, находить и искоренять все дефекты и недоработки на заводе! Каждый пропущенный дефект на заводе влечет в 10 раз больше проблем у наших дилеров и в 100 раз больше проблем у конечных потребителей».



DL 3G • 5GH • 6G • 8G • 6GB • 8GB • 6GF • Q5-2S

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (GANG TYPE)



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i-Mate TD (для DL) ● ЧПУ Fanuc 0i- TD (для Q) ● Кабинетная защита рабочей зоны ● Система подачи СОЖ ● Стандартный комплект инструментальных блоков ● Комплект мягких кулачков – 2 шт.
- Замок двери рабочей зоны ● Сигнальная лампа ● Педаль управления патроном ● Гидравлическая система ● Трансформатор ● Интерфейс устройства прутковой подачи ● Вспомогательный инструмент ● Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стружкоуборочный конвейер ● Автоматическая дверь рабочей зоны
- Улавливатель готовых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL3G	DL5GH	DL6G	DL8G
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 230	Ø 360	Ø 490	Ø 490
Макс. диаметр x длина точения мм	Ø 70 × 150	Ø 110 × 150	Ø 170 × 240	Ø 170 × 220
Макс. диаметр загружаемого прутка мм	Ø 20	Ø 32	Ø 44	Ø 51
Частота вращения шпинделя об/мин	6000	6000	6000	4500
Присоединительный торец шпинделя ASA	Flat	Flat	A2-5	A2-6
Диаметр подшипников шпинделя (передний/задний) мм	Ø 55 / Ø 50	Ø 75 / Ø 65	Ø 80 / Ø 80	Ø 100 / Ø 90
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 32	Ø 43	Ø 55	Ø 62
Максимальный крутящий момент КгС*м	2	3,5	11,3	15,1
Привод шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный
Размер патрона мм	Ø 75 (3")	Ø 125 (5")	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")
Перемещение по оси X/Z мм	200 / 180	400 / 250	420 / 250	420 / 250
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	15 / 15	24 / 24	30 / 36	30 / 36
Тип направляющих	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»
Количество позиций инструмента шт.	5	5	6	6
Размеры инструмента для наружной обработки мм	12 × 12	20 × 20	20 × 20	20 × 20
Размеры инструмента для внутренней обработки мм	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 32
Размеры инструментального стола мм	115 × 420	155 × 550	200 × 550	200 × 550
Мощность двигателя шпинделя кВт	3,7 / 5,5	3,7 / 5,5	11 / 15	11 / 15
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	0,75 / 0,75	0,75 / 0,75	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8
Мощность помпы системы смазки Вт/л	25 / 1,8	25 / 1,8	25 / 1,8	25 / 1,8
Мощность помпы системы охлаждения кВт	0,25	0,25	0,4	0,4
Общая потребляемая мощность кВт	10	10	21	21
Высота мм	1570	1650	1635	1635
Длина мм	1065	1645	2050	2050
Ширина мм	950	1210	1420	1420
Вес кг	800	1700	2500	2600

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL6GB	DL8GB	DL6GF	Q5-2S
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 490	Ø 490	Ø 360	Ø 360
Макс. диаметр x длина точения мм	Ø 170 × 240	Ø 170 × 220	Ø 110 × 150	Ø 120 × 250
Макс. диаметр загружаемого прутка мм	Ø 44	Ø 51	Ø 44	Ø 18
Частота вращения шпинделя об/мин	6000	4500	2000	7000 (8000)
Присоединительный торец шпинделя ASA	A2-5	A2-6	A2-5	A2-4
Диаметр подшипников шпинделя (передний/задний) мм	Ø 80 / Ø 80	Ø 100 / Ø 90	Ø 80 / Ø 80	Ø 65
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 55	Ø 62	Ø 55	Ø 26
Максимальный крутящий момент КгС*м	11,3	15,1	4,1	2,44
Привод шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный	Прямой (Built in)
Размер патрона мм	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")	Ø 150 (6")	Ø 125 (5")
Перемещение по оси X/Z мм	400 / 250	400 / 250	200 / 200	300 / 250
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	20 / 24	20 / 24	24 / 24	24 / 24
Тип направляющих	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»	«ласточкин хвост»
Количество позиций инструмента шт.	6	6	3	5
Размеры инструмента для наружной обработки мм	20 × 20	20 × 20	20 × 20 (25 × 25)	20 × 20
Размеры инструмента для внутренней обработки мм	Ø 32	Ø 32	Ø 25	Ø 25
Размеры инструментального стола мм	200 × 550	200 × 550	155 × 450	-
Мощность двигателя шпинделя кВт	11 / 15	11 / 15	7,5	(2,2 / 3,7) × 2
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8	0,75 / 0,75	1,0 / 1,0
Мощность помпы системы смазки Вт/л	25 / 1,8	25 / 1,8	25 / 1,8	-
Мощность помпы системы охлаждения кВт	0,4	0,4	0,25	-
Общая потребляемая мощность кВт	21	21	13	15
Высота мм	1600	1600	2023	1580
Длина мм	2060	2060	920	2300
Ширина мм	1670	1670	1940	1350
Вес кг	2600	2700	1800	2300

DL 6T • 8T • 10T • 6TM • 8TM • 10TM • 6TH • 8TH • 10TH • 6TMH • 8TMH • 10TMH

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ (TURRET TYPE)



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc Oi Mate TD для DL T, TH
- ЧПУ Fanuc Oi TD для DL TM
- 10-позиционный инструментальный револьвер для DL T, TH
- 12-позиционный инструментальный револьвер с приводными позициями (VDI 30) для DL TM
- Кабинетная защита рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Стандартный комплект инструментальных блоков
- Комплект мягких кулачков – 2 шт.
- Замок двери рабочей зоны
- Сигнальная лампа
- Педаль управления патроном
- Гидравлическая система
- Трансформатор
- Интерфейс устройства прутковой подачи
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Задняя бабка
- Устройство предварительной настройки инструмента
- Стружкоуборочный конвейер
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Улавливатель готовых деталей
- Блок аксиального приводного инструмента для DL TM
- Блок радиального приводного инструмента для DL TM

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL6T	DL8T	DL 10T	DL6TM	DL8TM	DL10TM
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480
Макс. диаметр точения мм	Ø 280	Ø 280	Ø 280	Ø 190	Ø 190	Ø 190
Макс. длина точения мм	320	300	270	240	220	190
Макс. диаметр прутка мм	Ø 44	Ø 51	Ø 74	Ø 44	Ø 51	Ø 74
Диаметр патрона мм	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	6000	4500	3500	6000	4500	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2-5	A 2-6	A 2-8	A 2-5	A 2-6	A 2-8
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 55	Ø 62	Ø 87	Ø 55	Ø 62	Ø 87
Перемещение по оси X/Z мм	165 / 350	165 / 350	165 / 350	165 / 300	165 / 300	165 / 350
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	30 / 36	30 / 36	30 / 36	30 / 36	30 / 36	30 / 30
Количество инструментов шт.	10	10	10	12 (VDI 30)	12 (VDI 30)	12 (VDI 30)
Размеры хвостовика инструмента мм	25 × 25; Ø 32	25 × 25; Ø 32	25 × 25; Ø 32	20 × 20; Ø 32	20 × 20; Ø 32	20 × 20; Ø 32
Частота вращения приводного инструмента об/мин	-	-	-	4500	4500	4200
Задняя бабка (опция) мм	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65
Конус пиноли задней бабки	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4
Перемещение задней бабки мм	220	220	220	220	220	470
Тип перемещения задней бабки	Ручное					
Мощность двигателя шпинделя кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8	1,6 / 1,6	1,6 / 1,6	1,6 / 1,6
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	-	-	-	3,0	3,0	3,0
Общая потребляемая мощность кВт	21	21	21	22	22	22
Высота мм	1690	1690	1590	1590	1590	1590
Длина мм	2040	2040	2130	2040	2040	2130
Ширина мм	1625	1625	1625	1625	1625	1625
Вес кг	2630	2730	2830	2630	2730	2900

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL6TH	DL8TH	DL10TH	DL6TMH	DL8TMH	DL10TMH
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480	Ø 480
Макс. диаметр точения мм	Ø 280	Ø 280	Ø 280	Ø 190	Ø 190	Ø 190
Макс. длина точения мм	520	510	485	390	380	350
Макс. диаметр прутка мм	Ø 44	Ø 51	Ø 74	Ø 44	Ø 51	Ø 74
Диаметр патрона мм	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")	Ø 150 (6")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	6000	4500	3500	6000	4500	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2-5	A 2-6	A 2-8	A 2-5	A 2-6	A 2-8
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 55	Ø 62	Ø 87	Ø 55	Ø 62	Ø 87
Перемещение по оси X/Z мм	165 / 530	165 / 530	165 / 530	165 / 460	165 / 460	165 / 480
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	30 / 30	30 / 30	30 / 30	30 / 30	30 / 30	30 / 30
Количество инструментов шт.	10	10	10	12 (VDI 30)	12 (VDI 30)	12 (VDI 30)
Размеры хвостовика инструмента мм	25 × 25; Ø 32	25 × 25; Ø 32	25 × 25; Ø 32	20 × 20; Ø 32	20 × 20; Ø 32	20 × 20; Ø 32
Частота вращения приводного инструмента об/мин	-	-	-	4500	4500	4500
Задняя бабка (опция) мм	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65	Ø 65
Конус пиноли задней бабки	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4
Перемещение задней бабки мм	470	470	470	470	470	470
Тип перемещения задней бабки	Ручное с программируемой пинолью					
Мощность двигателя шпинделя кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8	1,8 / 1,8	1,6 / 1,6	1,6 / 1,6	1,6 / 1,6
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	-	-	-	3,0	3,0	3,0
Общая потребляемая мощность кВт	21	21	21	22	22	22
Высота мм	1570	1570	1570	1570	1570	1570
Длина мм	2130	2130	2130	2130	2130	2130
Ширина мм	1625	1670	1670	1670	1670	1670
Вес кг	3000	3200	3400	3050	3250	3500

DL 21A • 21LA • 21B • 21LB • 21MA • 21LMA • 21MB • 21LMB

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc Oi Mate TD или ЧПУ Fanuc Oi TD
- Гидравлический патрон Ø 200 мм (8") для 21A / 21MA
- Гидравлический патрон Ø 250 мм (10") для 21B / 21MB
- 12-позиционный инструментальный револьвер для 21A / 21B
- 12-позиционный инструментальный револьвер с приводными позициями (ВМТ55) для 21MA / 21MB
- Система подачи СОЖ
- Кабинетная защита рабочей зоны
- Стандартный комплект инструментальных блоков
- Комплект мягких кулачков 2 шт.
- Задняя бабка
- Замок двери рабочей зоны
- Сигнальная лампа
- Гидравлическая система
- Трансформатор
- Интерфейс устройства прутковой подачи
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство предварительной настройки инструмента
- Стружкоуборочный конвейер
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Улавливатель готовых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL21A	DL21LA	DL21B	DL21LB
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 550	Ø 550	Ø 550	Ø 550
Макс. диаметр точения мм	Ø 350	Ø 350	Ø 350	Ø 350
Макс. длина точения мм	410	550	390	530
Макс. диаметр прутка мм	Ø 65	Ø 65	Ø 75	Ø 75
Размер патрона мм	Ø 200 (8")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	4000	4000	3500	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2-6	A 2-6	A 2-8	A 2-8
Диаметр подшипников шпинделя мм	Ø 110	Ø 110	Ø 130	Ø 130
Диаметр отверстия в шпинделе мм	Ø 76	Ø 76	Ø 86	Ø 86
Точность индексации поворотной оси (C) шпинделя град.	-	-	-	-
Тип привода шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный
Перемещение по оси X/Z мм	210 / 430	210 / 580	210 / 430	210 / 580
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	36 / 36	36 / 36	36 / 36	36 / 36
Тип направляющих	Линейные	Линейные	Линейные	Линейные
Количество инструментальных позиций револьвера шт.	12	12	12	12
Размеры хвостовика инструмента мм	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40
Время смены инструментальных позиций сек	0,2	0,2	0,2	0,2
Частота вращения приводного инструмента об/мин	-	-	-	-
Диаметр пиноли задней бабки/перемещение пиноли мм	Ø 65 / 80	Ø 80 / 80	Ø 65 / 80	Ø 80 / 80
Конус пиноли задней бабки	МК 4	МК 4	МК 4	МК 4
Перемещение задней бабки мм	400	520	400	520
Мощность двигателя шпинделя постоянная/30 мин. кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15	11 / 15
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	-	-	-	-
Общая потребляемая мощность кВт	27	27	27	27
Высота мм	1780	1880	1780	1880
Длина мм	2650	2950	2650	2950
Ширина мм	1650	1650	1650	1650
Вес кг	3950	4350	4000	4400

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL21MA	DL21LMA	DL21MB	DL21LMB
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 550	Ø 550	Ø 550	Ø 550
Макс. диаметр точения мм	Ø 280	Ø 280	Ø 280	Ø 280
Макс. длина точения мм	410	530	360	510
Макс. диаметр прутка мм	Ø 65	Ø 65	Ø 74	Ø 74
Размер патрона мм	Ø 200 (8")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	4000	4000	3500	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2-6	A 2-6	A 2-8	A 2-8
Диаметр подшипников шпинделя мм	Ø 110	Ø 110	Ø 130	Ø 130
Диаметр отверстия в шпинделе мм	Ø 76	Ø 76	Ø 87	Ø 87
Точность индексации поворотной оси (C) шпинделя град.	0,001	0,001	0,001	0,001
Тип привода шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный
Перемещение по оси X/Z мм	200 / 430	200 / 550	200 / 430	200 / 550
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	36 / 36	36 / 36	36 / 36	36 / 36
Тип направляющих	Линейные	Линейные	Линейные	Линейные
Количество инструментальных позиций револьвера шт.	12 / BMT55	12 / BMT55	12 / BMT55	12 / BMT55
Размеры хвостовика инструмента мм	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 40
Время смены инструментальных позиций сек	0,2	0,2	0,2	0,2
Частота вращения приводного инструмента об/мин	5000	5000	5000	5000
Диаметр пиноли задней бабки/перемещение пиноли мм	Ø 65 / 80	Ø 85 / 80	Ø 65 / 80	Ø 85 / 80
Конус пиноли задней бабки	МК 4	МК 4	МК 4	МК 4
Перемещение задней бабки мм	400	520	400	520
Мощность двигателя шпинделя постоянная/30 мин. кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15	11 / 15
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7
Общая потребляемая мощность кВт	30	30	30	30
Высота мм	1880	1880	1880	1880
Длина мм	2650	2950	2650	2950
Ширина мм	1650	1650	1650	1650
Вес кг	4050	4450	4150	4500

DL 22A • 22LA • 22B • 22LB • 22LMA • 22LMB

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i- Mate TD (для 22A, 22LA, 22B, 22LB) ● ЧПУ Fanuc 0i- TD
- Гидравлический патрон Ø 200 мм (8") для 22A ● Гидравлический патрон Ø 250 мм (10") для 22B ● 12-позиционный инструментальный револьвер ● 12-позиционный инструментальный револьвер с приводными позициями (BMT55) для 22MA/22MB ● Кабинетная защита рабочей зоны
- Система подачи СОЖ ● Стандартный комплект инструментальных блоков ● Комплект мягких кулачков – 2 шт. ● Задняя бабка ● Замок двери рабочей зоны ● Сигнальная лампа ● Гидравлическая система ● Трансформатор ● Интерфейс устройства прутковой подачи ● Дополнительный инструмент ● Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство предварительной настройки инструмента ● Стружкоуборочный конвейер ● Автоматическая дверь рабочей зоны ● Улавливатель готовых деталей

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL22A	DL22LA	DL22B
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 550	Ø 550	Ø 550
Макс. диаметр точения мм	Ø 350	Ø 350	Ø 350
Макс. длина точения мм	410	550	390
Макс. диаметр прутка мм	Ø 65	Ø 65	Ø 75
Размер патрона мм	Ø 200 (8")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	4000	4000	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2–6	A 2–6	A 2–8
Диаметр подшипников шпинделя мм	Ø 110	Ø 110	Ø 130
Диаметр отверстия в шпинделе мм	Ø 76	Ø 76	Ø 86
Точность индексации поворотной оси (C) шпинделя град.	-	-	-
Тип привода шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный
Перемещение по оси X/Z мм	210 / 430	210 / 580	210 / 430
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	24 / 24	24 / 24	24 / 24
Тип направляющих	Прямоуг.	Прямоуг.	Прямоуг.
Тип механизма инструментального револьвера	Серво	Серво	Серво
Количество инструментальных позиций револьвера шт.	12	12	12
Размеры хвостовика инструм. для наружной обраб. мм	25 × 25	25 × 25	25 × 25
Размеры хвостовика инструм. для внутренней обраб. мм	Ø 40	Ø 40	Ø 40
Время смены инструментальных позиций сек	0,2	0,2	0,2
Диаметр пиноли задней бабки/перемещение пиноли мм	Ø 80 / 80	Ø 80 / 80	Ø 80 / 80
Конус пиноли задней бабки	МК 4	МК 4	МК 4
Мощность двигателя шпинделя постоянная/30 мин. кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	-	-	-
Общая потребляемая мощность кВт	27	27	27
Высота мм	1780	1780	1780
Длина мм	2650	2950	2650
Ширина мм	1650	1650	1650
Вес кг	4000	4400	4050

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL22LB	DL22LMA	DL22LMB
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 550	Ø 550	Ø 550
Макс. диаметр точения мм	Ø 350	Ø 280	Ø 280
Макс. длина точения мм	530	510	490
Макс. диаметр прутка мм	Ø 75	Ø 65	Ø 75
Размер патрона мм	Ø 250 (10")	Ø 200 (8")	Ø 250 (10")
Частота вращения шпинделя об/мин	3500	4000	3500
Присоединительный торец шпинделя ASA	A 2–8	A 2–6	A 2–8
Диаметр подшипников шпинделя мм	Ø 130	Ø 110	Ø 130
Диаметр отверстия в шпинделе мм	Ø 86	Ø 76	Ø 86
Точность индексации поворотной оси (C) шпинделя град.	-	0,001	0,001
Тип привода шпинделя	Ременный	Ременный	Ременный
Перемещение по оси X/Z мм	210 / 580	200 / 530	200 / 530
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	24 / 24	24 / 24	24 / 24
Тип направляющих	Прямоуг.	Прямоуг.	Прямоуг.
Тип механизма инструментального револьвера	Серво	Серво	Серво
Количество инструментальных позиций револьвера шт.	12	12 / BMT55	12 / BMT55
Размеры хвостовика инструм. для наружной обраб. мм	25 × 25	25 × 25	25 × 25
Размеры хвостовика инструм. для внутренней обраб. мм	Ø 40	Ø 40	Ø 40
Время смены инструментальных позиций сек	0,2	0,2	0,2
Диаметр пиноли задней бабки/перемещение пиноли мм	Ø 80 / 80	Ø 80 / 80	Ø 80 / 80
Конус пиноли задней бабки	МК 4	МК 4	МК 4
Мощность двигателя шпинделя постоянная/30 мин. кВт	11 / 15	11 / 15	11 / 15
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	-	2,2 / 3,7	2,2 / 3,7
Общая потребляемая мощность кВт	27	30	30
Высота мм	1780	1880	1880
Длина мм	2950	2950	2950
Ширина мм	1650	1650	1650
Вес кг	4450	4500	4550

DL 25 • 30 • 40 • 45 • 55 • 60 • 70

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i TD
- Инструментальная револьверная головка
- Инструментальная револьверная головка с приводными позициями (для DL M)
- Кабинетная защита рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Стандартный комплект инструментальных блоков
- Комплект мягких кулачков – 2 шт.
- Замок двери рабочей зоны
- Сигнальная лампа
- Педаль управления патроном
- Гидравлическая система
- Трансформатор
- Интерфейс устройства прутковой подачи
- Задняя бабка
- Дополнительный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство предварительной настройки инструмента
- Стружкоуборочный конвейер
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Улавливатель готовых деталей
- Блок аксиального приводного инструмента (для DL M)
- Блок радиального приводного инструмента (для DL M)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL25	DL25M	DL30	DL30M	DL40	DL40M
Макс. диаметр загот. над станиной мм	Ø 610	Ø 610	Ø 610	Ø 610	Ø 750	Ø 750
Макс. диаметр точения мм	Ø 400	Ø 400	Ø 420	Ø 420	Ø 560	Ø 520
Макс. длина точения мм	1080	1080	1080 (опция 2080)	1080 (опция 2080)	1255 (опция 1655)	1255 (опция 1655)
Диаметр патрона мм	Ø 250 (10'')	Ø 250 (10'')	Ø 300 (12'')	Ø 300 (12'')	Ø 375 (15'')	Ø 375 (15'')
Частота вращ. шпинделя об/мин	3500	3500	2500	2500	2000	2000
Присоединительный торец шпинд. ASA	A 2-8	A 2-8	A 2-8	A 2-8	A 2-11	A 2-11
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 86	Ø 86	Ø 102	Ø 102	Ø 132	Ø 132
Перемещение по оси X/Z мм	230 / 1130	230 / 1130	240 / 1130	240 / 1130	290 / 1306	290 / 1306
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	20 / 24	20 / 18	20 / 24	20 / 24	18 / 20	18 / 20
Тип направляющих	Box way	Box way	Box way	Box way	Box way	Box way
Количество инструмент. позиций револьвера шт.	12	12	12	12 (BMT65)	10	12 (BMT65)
Размеры хвостовика инструм. для нар. обраб. мм	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25	25 × 25
Размеры хвостовика инструм. для внутр. обраб. мм	Ø 50	Ø 50	Ø 50	Ø 50	Ø 50	Ø 50
Время смены инструментальной позиции сек	0,2	0,25	0,2	0,2	0,25	0,25
Диаметр пиноли задней бабки/перемещ. пиноли мм	Ø 110 / 100	Ø 110 / 100	Ø 110 / 100	Ø 110 / 100	Ø 130 / 120	Ø 130 / 120
Мощность двигателя шпинделя кВт	18,5 / 22	15 / 18,5	18,5 / 22	18,5 / 22	18,5 / 22	18,5 / 22
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 3,0	3,0 / 4,0	3,0 / 4,0
Мощность двигателя приводного инструм. кВт	-	2,2 / 3,7	-	2,2 / 3,0	-	3,7 / 5,5
Общая потребляемая мощность кВт	34	34	34	40	45	60
Высота мм	1940	2035	1940	1940	2170	2170
Длина мм	4050	4185	4050	5050	4450	4450
Ширина мм	1864	1940	1864	1864	1900	1900
Вес кг	7100	8600	7100	7100	8600	8600

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL45	DL45M	DL55	DL55M	DL60L	DL60LM	DL70
Макс. диаметр загот. над станиной мм	Ø 775	Ø 775	Ø 775	Ø 775	Ø 1030	Ø 1030	Ø 1030
Макс. диаметр точения мм	Ø 690	Ø 620	Ø 690	Ø 620	Ø 900	Ø 900	Ø 900
Макс. длина точения мм	1465 (опция 2265)	1465 (опция 2265)	1465 (опция 2265)	1465 (опция 2265)	3200	3200	1000
Диаметр патрона мм	Ø 450 (18'')	Ø 450 (18'')	Ø 525 (21'')	Ø 525 (21'')	Ø 600 (24'')	Ø 600 (24'')	на выбор
Частота вращ. шпинделя об/мин	1800	1800	1500	1500	1200	1200	750
Присоединительный торец шпинд. ASA	A 2-11	A 2-11	A 2-15	A 2-15	A 2-15	A 2-15	A 1-20
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе мм	Ø 132	Ø 132	Ø 181	Ø 181	Ø 152	Ø 152	Ø 320
Перемещение по оси X/Z мм	350 / 1530	350 / 1530	350 / 1530	350 / 1530	470 / 1050	470 / 1050	470 / 1050
Ускоренные перемещения по оси X/Z м/мин	20 / 18	20 / 18	20 / 18	20 / 18	20 / 18	20 / 18	20 / 18
Тип направляющих	Box way	Box way	Box way	Box way	Box way	Box way	Box way
Количество инструмент. позиций револьвера шт.	12	12 (BMT75)	12	12 (BMT75)	12	12 (BMT85)	12
Размеры хвостовика инструм. для нар. обраб. мм	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32	32 × 32
Размеры хвостовика инструм. для внутр. обраб. мм	Ø 60	Ø 60	Ø 60	Ø 60	Ø 76	Ø 76	Ø 76
Время смены инструментальной позиции сек	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Диаметр пиноли задней бабки/перемещ. пиноли мм	Ø 160 / 150	Ø 160 / 150	Ø 160 / 150	Ø 160 / 150	Ø 160 / 150	Ø 160 / 150	-
Мощность двигателя шпинделя кВт	30 / 37	30 / 37	30 / 37	30 / 37	37,5 / 45	37,5 / 45	37,5 / 45
Мощность серводвигателя оси X/Z кВт	7,0 / 6,0	7,0 / 6,0	7,0 / 6,0	7,0 / 6,0	4,0 / 6,0	4,0 / 6,0	4,0 / 6,0
Мощность двигателя приводного инструм. кВт	-	3,7 / 5,5	-	3,7 / 5,5	-	7,5 / 11	-
Общая потребляемая мощность кВт	68	73	68	73	70	75	70
Высота мм	2435	2435	2435	2435	2600	2600	2600
Длина мм	5050	5050	5050	5050	5190	5190	5190
Ширина мм	2183	2183	2183	2183	2825	2900	2825
Вес кг	9200	9200	9200	9200	16500	16500	16000

DL 22LMS • 25SY

ТОКАРНЫЕ СТАНКИ С ЧПУ С ПРОТИВОШПИНДЕЛЕМ И/ИЛИ С ОСЬЮ Y



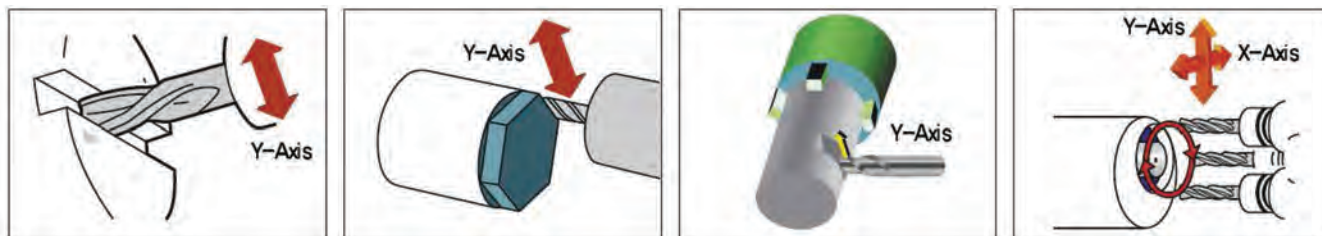
► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 31i-A
- 12-позиционный инструментальный револьвер с приводным инструментом
- Кабинетная защита рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Стандартный комплект инструментальных блоков
- Комплект мягких кулачков
- Замок двери рабочей зоны
- Гидравлическая система
- Сигнальная лампа
- Трансформатор
- Интерфейс устройства прутковой подачи
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Устройство предварительной настройки инструмента
- Стружкоуборочный конвейер
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Улавливатель готовых деталей
- Блок аксиального приводного инструмента
- Блок радиального приводного инструмента

ВОЗМОЖНОСТИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО РЕВОЛЬВЕРА С ОСЬЮ Y И ПРИВОДНЫМ ИНСТРУМЕНТОМ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL22LMS	DL25SY
Макс. диаметр заготовки над станиной мм	Ø 550	Ø 760
Макс. диаметр заготовки над суппортом мм	Ø 360	Ø 630
Макс. диаметр точения мм	Ø 235	Ø 400
Макс. длина точения мм	500	1080
Ход по оси X мм	190	230
Ход по оси Y мм	-	110 (±55)
Ход по оси Z мм	550	1130
Ускоренные перемещения главного шпинделя по оси X/Y/Z м/мин	24/-/24	20/10/24
Частота вращения главного шпинделя об/мин	4000	3500
Присоединительный торец ASA главного шпинделя	A2-6	A2-8
Диаметр отверстия главного шпинделя мм	Ø 76	Ø 86
Размер патрона главного шпинделя мм	Ø 200 (8'')	Ø 250 (10'')
Частота вращения протившпинделя об/мин	6000	6000
Размер патрона протившпинделя мм	Ø 150 (6'')	Ø 200 (8'')
Количество инструментальных позиций шт.	12 (BMT 55)	12 (BMT 55)
Размер хвостовика инструм. для наружной обраб. мм	25 × 25	25 × 25
Размер хвостовика инструм. для внутренней обраб. мм	Ø 40	Ø 50
Время смены инструментальных позиций сек	0,2	0,15
Частота вращения приводных позиций об/мин	5000	5000
Мощность двигателя главного шпинделя кВт	11 / 15	18,5/22
Мощность двигателя протившпинделя кВт	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5
Мощность серводвигателей осей X/Y/Z кВт	3,0/-/3,0	3,0/3,0/3,0
Мощность двигателя приводного инструмента кВт	2,2/3,7	2,2/3,0
Общая потребляемая мощность кВА	40	50
Длина мм	3318	4100
Ширина мм	1525	1762
Высота мм	1900	2025
Вес кг	4500	7500

DL 40V • 60V • 60VM • 80V • 80VM • 100V • 100VM

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- ЧПУ Fanuc 0i-TD
- 12-позиционная револьверная головка (для DL V)
- 12-позиционная револьверная головка с приводным инструментом (для DL VM)
- Кабинетная защита рабочей зоны
- 3-кулачковый гидравлический патрон с гидроцилиндром
- Комплект мягких кулачков
- Система подачи СОЖ
- Комплект инструментальных державок
- Ножная педаль управления
- Вспомогательный инструмент
- Установочные болты и опоры
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Стружкоуборочный конвейер
- Бак для сбора стружки
- Воздушный обдув шпинделя
- Пистолет для продува рабочей зоны
- Пистолет для СОЖ
- Трансформатор
- Устройство подачи СОЖ под давлением (6 бар)
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Маслоотделитель
- Устройство настройки инструмента
- 2-ступенчатая коробка передач
- Сигнальная лампа
- ЧПУ Fanuc 21T
- ЧПУ Fanuc 32iT

Вертикальные токарные центры с ЧПУ – это токарные станки с вертикальным расположением оси шпинделя и вращающимся круглым силовым столом. Вертикальные токарные станки предназначены для обработки цилиндрических и конических (наружных и внутренних) по-

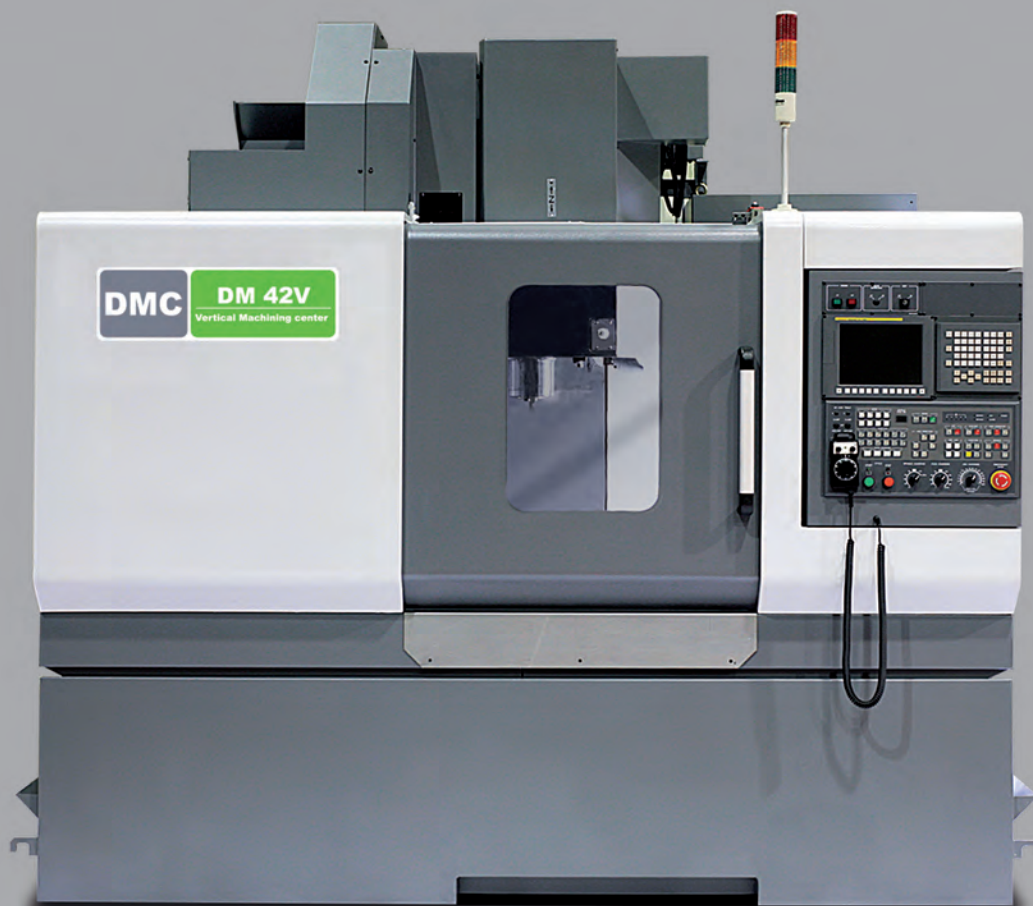
верхностей, протачивания канавок, отрезки, обработки торцовых поверхностей, а при использовании приспособлений – для фасонного точения, фрезерной обработки, нарезания резьбы и др.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL40V	DL60V	DL60VM	DL80V
Макс. диаметр заготовки мм	Ø 400	Ø 610	Ø 610	Ø 800
Макс. диаметр точений мм	Ø 320	Ø 450	Ø 450	Ø 730
Макс. высота обработки мм	200	450	450	750
Диаметр патрона мм	Ø 200 (8")	Ø 300 (12")	Ø 300 (12")	Ø 375 (15")
Частота вращения стола об/мин	2500	3000	3000	2000
Диаметр подшипников мм	Ø 130	Ø 130	Ø 130	Ø 160
Конус шпинделя	-	A2-8	A2-8	A2-11
Диаметр отверстия шпинделя мм	Ø 45	Ø 90	Ø 90	Ø 104
Точность индексации оси С град.	-	-	0,001	-
Мощность главного шпинделя кВт	15 / 18,5	18,5 / 22	18,5 / 22	18,5 / 22
Мощность привода осей X/Z кВт	1,2 / 2,5	3 / 4	3 / 4	3 / 4
Мощность приводного инструмента кВт	-	-	2,2 / 3,7	-
Ход по оси X мм	200	260	260	390
Ход по оси Z мм	350	480	480	780
Тип направляющих (X/Z)	Box Way	Box Way	Box Way	Box Way
Ускоренный ход по оси X м/мин	10	20	20	20
Ускоренный ход по оси Z м/мин	10	20	20	20
Число позиций шт.	8	12	12 (BMT 65)	12
Размеры хвостовика инструмента мм	25 × 25; Ø 40	25 × 25; Ø 50	25 × 25; Ø 50	32 × 32; Ø 50
Время смены инструментальных позиций сек.	0,2	0,2	0,2	0,2
Частота вращения приводного инструмента об/мин	-	-	3000	-
Длина х Ширина мм	1975 × 1200	2500 × 1500	2500 × 1500	2865 × 1900
Высота мм	3060	3000	3000	3370
Вес кг	5500	6200	6350	9800

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DL80VM	DL100V	DL100VM
Макс. диаметр заготовки мм	Ø 800	Ø 1000	Ø 1000
Макс. диаметр точений мм	Ø 730	Ø 920	Ø 920
Макс. высота обработки мм	750	850	850
Диаметр патрона мм	Ø 375 (15")	Ø 600 (24")	Ø 600 (24")
Частота вращения стола об/мин	2000	1250	1250
Диаметр подшипников мм	Ø 160	Ø 200	Ø 200
Конус шпинделя	A2-11	A2-15	A2-15
Диаметр отверстия шпинделя мм	Ø 104	Ø 125	Ø 125
Точность индексации оси С град.	0,001	-	0,001
Мощность главного шпинделя кВт	22 / 30	37 / 45	37 / 45
Мощность привода осей X/Z кВт	3 / 4	4 / 7	4 / 7
Мощность приводного инструмента кВт	2,2 / 3,7	-	7,5 / 11
Ход по оси X мм	390	480	480
Ход по оси Z мм	780	850	850
Тип направляющих (X/Z)	Box way	Box way	Box way
Ускоренный ход по оси X м/мин	20	20	20
Ускоренный ход по оси Z м/мин	20	20	20
Число позиций шт.	12 (BMT 75)	12	12 (BMT 75)
Размеры хвостовика инструмента мм	32 × 32; Ø 50	32 × 32; Ø 80	32 × 32; Ø 80
Время смены инструментальных позиций сек.	0,2	0,3	0,3
Частота вращения приводного инструмента об/мин	3000	-	3000
Длина х Ширина мм	2865 × 1900	3100 × 2200	3100 × 2200
Высота мм	3370	3650	3650
Вес кг	9950	13000	13000

DM 42V • 42VL • 52VL • 65V

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

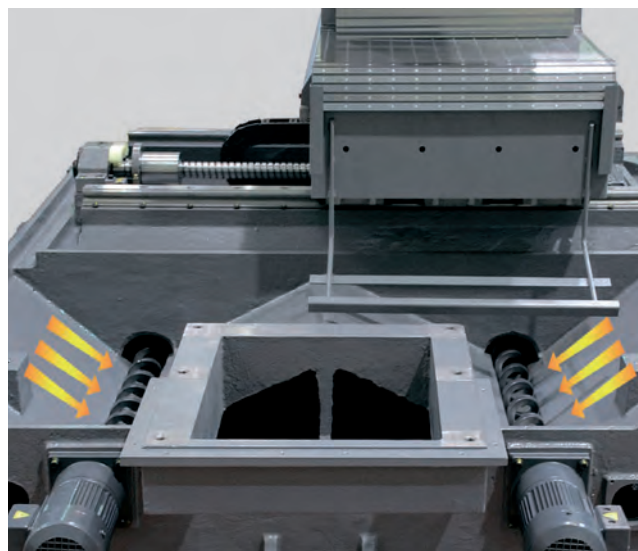
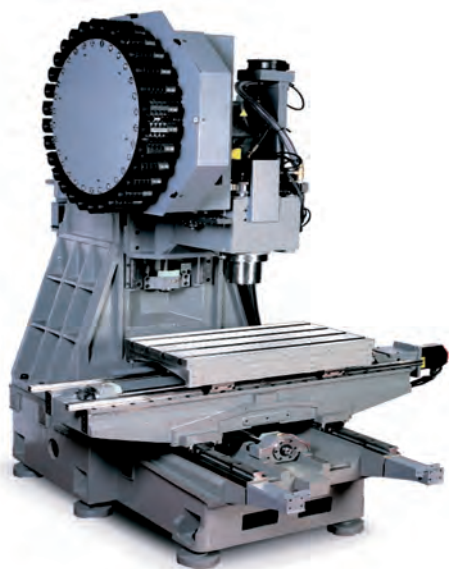
- Fanuc 0i-MD + 8,4" color LCD
- Кабинетная защита рабочей зоны с верхней крышкой
- 24-позиционный инструментальный магазин
- Освещение рабочей зоны (LED)
- Система смазки направляющих
- Комплект для выравнивания
- 3-цветная сигнальная лампа
- Трансформатор
- Внутренний конвейер шнекового типа
- Блокировка передней двери
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Увеличение частоты вращения шпинделя до 10000 об/мин + масляное охлаждение
- 30-позиционный инструментальный магазин
- Пистолет для СОЖ
- Система измерения длины инструмента Renishaw
- Система автоматического измерения заготовки Renishaw
- Обдув шпинделя
- Кондиционер электрического шкафа
- Бак для сбора стружки
- Помпа СОЖ увеличенной мощности до 1,5 кВт
- Маслоотделитель
- Система подачи СОЖ сквозь шпиндель 1,5 кВт, 2 МПа
- Система подачи СОЖ сквозь шпиндель 3,7 кВт, 7 МПа

Эргономичная конструкция станка обеспечивает удобство и безопасность эксплуатации. Массивная, жесткая станина позволяет выдерживать высокие моменты разгона и торможения. Вместительный инструментальный магазин с возможностью расширения обеспечивает быстрое время смены «инструмент-инструмент» за 1,3 сек. Линейные направляющие, реализующие трение каче-

ния, обеспечивают высокие скорости перемещения, точности позиционирования, выдерживание геометрии (параллельность, перпендикулярность), что позволяет изготавливать детали с высокими значениями точности и шероховатости. Применяется система ЧПУ Fanuc 0i-MD, как одна из самых проверенных временем, удобных и эффективных систем.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DM42V	DM42VL	DM52VL	DM65V
Ход по оси X мм	620	765	1020	1280
Ход по оси Y мм	420	420	520	650
Ход по оси Z мм	510	510	510	630
Расстояние шпиндель/стол мм	150–660	150–660	150–660	150–780
Расстояние шпиндель/колонна мм	476	500	525	575
Размер стола мм	700 × 400	920 × 420	1100 × 520	1400 × 650
Макс. нагрузка на стол кг	300	600	700	1500
Частота вращения шпинделя об/мин	8000	8000	8000	8000
Мощность шпинделя кВт	11 / 7,5	15 / 11	15 / 11	15 / 11
Крутящий момент Нм	70	106	106	106
Тип привода	Ременный	Ременный	Ременный	Ременный
Скорость ускоренных подач X/Y/Z м/мин	48 / 48 / 36	36 / 36 / 30	36 / 36 / 30	36 / 36 / 30
Скорость рабочих подач X/Y/Z мм/мин	1–15000	1–15000	1–15000	1–15000
Мощность приводов подач X/Y/Z кВт	1,8 / 1,8 / 3	1,8 / 1,8 / 3	1,8 / 1,8 / 3	4 / 4 / 4
Тип направляющих	Линейные	Линейные	Линейные	Линейные
Число позиций инструментального магазина шт.	24	24	24	30
Макс. диаметр инструмента мм	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 80
Макс. длина инструмента мм	300	300	300	300
Макс. вес инструмента кг	7	8	8	8
Мощность помпы охлаждения кВт	250	250	250	400
Мощность системы смазки кВт	25	25	25	25
Объем бака СОЖ л	200	350	400	500
Объем бака системы смазки л	1,8	1,8	1,8	1,8
Потребляемая мощность кВА	25	30	30	30
Габариты (длина х ширина) мм	2250 × 2500	2500 × 2100	2600 × 2075	2550 × 3400
Высота мм	2400	2600	2545	2800
Вес кг	4000	5200	5700	7500

DM 43VC • 43VCD

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ С ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ



► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

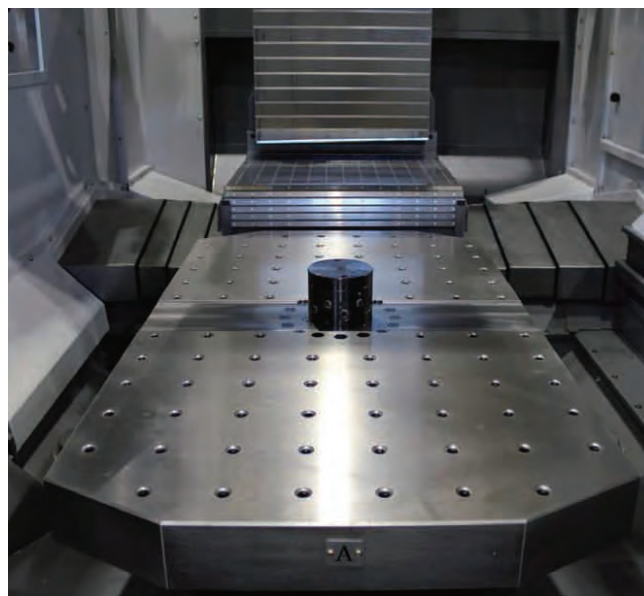
- Fanuc Oi-MD +8,4" color LCD
- Кабинетная защита рабочей зоны с верхней крышкой
- 24-позиционный инструментальный магазин
- Освещение рабочей зоны (LED)
- Система смазки направляющих
- Комплект для выравнивания
- 3-цветная сигнальная лампа
- Трансформатор
- Внутренний конвейер шнекового типа
- Блокировка передней двери
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Увеличение частоты вращения шпинделя 12000 об/мин +масляное охлаждение
- Пистолет для СОЖ
- Система измерения длины инструмента Renishaw
- Система автоматического измерения заготовки Renishaw
- Обдув шпинделя
- Кондиционер электрического шкафа
- Бак для сбора стружки
- Помпа СОЖ увеличенной мощности до 1,5 кВт
- Маслоотделитель
- Система подачи СОЖ сквозь шпиндель 1,5 кВт, 2 МПа
- Система подачи СОЖ сквозь шпиндель 3,7 кВт, 7 МПа

Компоновочная схема вертикального фрезерного станка серии DM VC с подвижной колонной и неподвижным столом позволяет полностью разгрузить все подвижные элементы станка от веса детали. Это гарантирует стабильно высокие показатели точности при любых видах обработки. А использование линейных направляющих позволяет эффективно сочетать высокие скорости перемещения рабочих органов с высокой жесткостью конструкции.

В станке DM 43VCD интегрирована двухпаллетная система с автоматическим поворотом на 180°, что значительно позволяет сократить время на установку и снятие деталей. Максимальный вес заготовки, устанавливаемой на стол, 300 кг. Среднее время поворота стола, включая зажим и разжим, приблизительно равен 5 сек.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DM43VC	DM43VCD
Ход по оси X мм	600	600
Ход по оси Y мм	430	430
Ход по оси Z мм	570	570
Скорость ускоренных подач X/Y/Z м/мин	48 / 48 / 48	48 / 48 / 48
Расстояние шпindelь/стол мм	200–770	200–770
Тип направляющих	Линейные	Линейные
Размер стола мм	920 × 430	700 × 600 (2 шт.)
Макс. нагрузка на стол кг	1000	300 (2 шт.)
Частота вращения шпинделя об/мин	8000	8000
Мощность шпинделя кВт	15 / 11	15 / 11
Тип привода	Ременный	Ременный
Число позиций инструментального магазина шт.	30	30
Макс. диаметр инструмента мм	Ø 80	Ø 80
Макс. длина инструмента мм	300	300
Макс. вес инструмента кг	8	8
Время смены инструмент–инструмент сек	1,3	1,3
Время смены стружка–стружка сек	3,9	3,9
Потребляемая мощность кВА	30	30
Габариты (длина × ширина) мм	2375 × 2800	2400 × 3200
Высота мм	2730	2700
Вес кг	6500	7000

DT 30i • 32CD • 40i

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ЦЕНТРЫ С ЧПУ



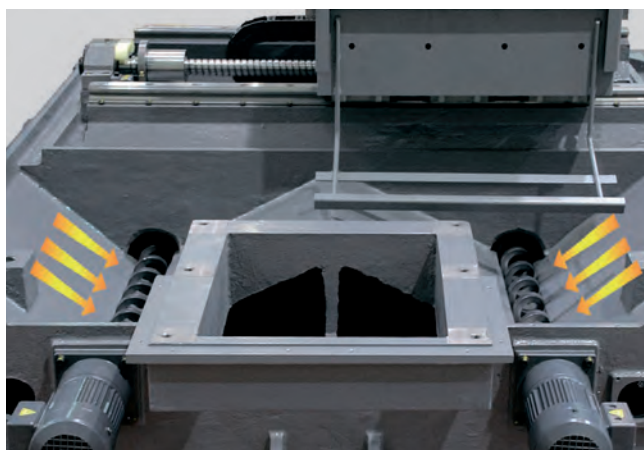
► СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Fanuc 0i-MD + 10,4" цветной монитор
- Кабинетная защита рабочей зоны
- Сигнальная лампа (3-цветная)
- Освещение рабочей зоны
- Система подачи СОЖ
- Электронный маховик MPG
- Централизованная система смазки
- Пистолет СОЖ
- Вспомогательный инструмент
- Инструкция по эксплуатации

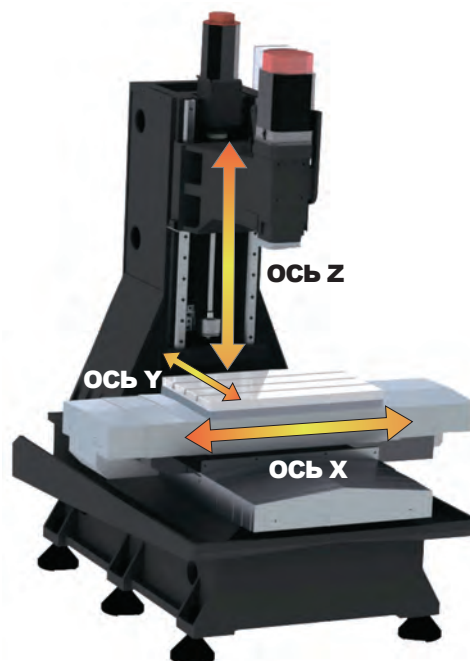
► ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- Обдув шпинделя
- Кондиционер электрического шкафа
- Пистолет для обдува воздухом
- Автоматическая дверь рабочей зоны
- Автоматическая измерительная система
- Бак для стружки
- Конвейер для удаления стружки
- Пистолет СОЖ
- Система смыва стружки в поддон
- Повышение мощности помпы СОЖ (0,4–1,5кВт)
- Централизованная система смазки
- Устройство удаления масляного тумана
- Маслоотделитель
- Увеличение частоты вращения шпинделя 15 000 об/мин
- Увеличение частоты вращения шпинделя 20 000 об/мин
- Автоматическая система определения поломки инструмента
- Подача СОЖ через шпиндель 5 бар
- Подача СОЖ через шпиндель 20 бар
- Подача СОЖ через шпиндель 70 бар
- Оптические линейки
- Автоматическая система измерения и настройки инструмента
- 21-позиционный инструментальный магазин

Эргономичная конструкция станка обеспечивает удобство и безопасность эксплуатации. Компактная, жесткая станина позволяет выдерживать высокие моменты разгона и торможения. Вместительный инструментальный магазин с возможностью расширения обеспечивает быстрое время смены «инструмент-инструмент» за 1,3 сек, а у DT 32CD даже 0,84 сек. Линейные направляющие, реализующие трение качения, обеспечивают высокие скорости перемещения, точности позиционирования, выдерживание геометрии (параллельность, перпендикулярность), что позволяет изготавливать детали с высокими значениями точности и шероховатости. Применяется система ЧПУ Fanuc 0i-MD, как одна из самых проверенных временем, удобных и эффективных систем.



В станок DT 32CD интегрирована двухпаллетная система с автоматическим поворотом на 180°, что значительно позволяет сократить время на установку и снятие деталей. Максимальный вес заготовки, устанавливаемой на стол, 400 кг. Среднее время поворота стола, включая зажим и разжим, приблизительно равен 5 сек. На всех станках серии DT установлена система смыва стружки внутри рабочей зоны (помпа высокого давления опционально).



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	DT30i	DT32CD	DT40i
Ход по оси X мм	450	520	600
Ход по оси Y мм	300	320	400
Ход по оси Z мм	300	300	350
Скорость ускоренных подач X/Y/Z м/мин	48 / 48 / 36	48 / 48 / 36	48 / 48 / 36
Расстояние шпиндель/стол мм	180–480	150–500	150–500
Расстояние шпиндель/колонна мм	370	408	430
Размер стола мм	500 × 350	600 × 375 (2 шт.)	700 × 400
Макс. нагрузка на стол кг	200	400	250
Частота вращения шпинделя об/мин	10000	10000	10000
Мощность шпинделя кВт	5,5 / 3,7	5,5 / 3,7	5,5 / 3,7
Внутренний диаметр подшипника мм	Ø 50	Ø 50	Ø 50
Тип привода	Прямой	Прямой	Прямой
Число позиций инструментального магазина шт.	14 (21 опция)	24	14 (21 опция)
Макс. диаметр инструмента мм	Ø 80	Ø 70	Ø 80
Макс. длина инструмента мм	200	200	200
Макс. вес инструмента кг	3	5	3
Время смены инструмент–инструмент сек	1,3	0,84	1,3
Время смены стружка–стружка сек	2,1	1,9	2,1
Потребляемая мощность кВА	7	20	11
Габариты (длина × ширина) мм	1350 × 2073	1900 × 2800	1700 × 2567
Высота мм	2100	2450	2612
Вес кг	2000	3700	2620

ДЛЯ ЗАМЕТОК



DMC

DEG Москва

г. Москва, 2-я ул. Энтузиастов, д. 3, стр. 1
+7 (495) 223-54-54, info@deg.ru

DEG Санкт-Петербург

г. Санкт-Петербург, пр. Энергетиков, д. 10, литер А, офис 314
+7 (812) 313-50-10, spb@deg.ru

DEG Саратов

г. Саратов, ул. Зарубина, д. 124/130, офис №17
+7 (8452) 43-78-24, south-east@deg.ru

Бесплатный звонок по России

8-800-250-54-56

www.deg.ru