

Shtray



Универсальные
токарные станки

DMT
DREHMASCHINEN

made in Germany

Shtray

Группа компаний Штрай основана в 2001 году. На протяжении этого времени мы зарекомендовали себя как надежные поставщики металлообрабатывающего оборудования, обрабатывающих центров с ЧПУ, станочной оснастки, расходных материалов и комплектующих.

Группа компаний Штрай является эксклюзивным представителем, высокоточных универсальных токарных станков фирмы DMT Drehmaschinen GmbH & CO.KG на территории Российской Федерации и стран СНГ.

CD 322

made by DMT-Drehmaschinen

СОДЕРЖАНИЕ



16 Станки

- 18 Конвенциональный высокоточный токарный станок DMT KD400
- 22 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD282
- 28 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD322
- 34 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD402
- 40 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD480
- 46 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD650
- 52 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD820
- 58 Универсальный высокоточный токарный станок DMT CD1000/1100

НЕЧТО ЛУЧШЕЕ ВЫДЕЛЯЕТ НАС СРЕДИ ЛУЧШИХ





В 2006 г. известный производитель токарного оборудования, немецкая компания DMT представила на российском рынке свою продукцию - высокоточные токарные универсальные станки с ЧПУ. Эти станки являются результатом анализа многолетней работы и последовательных усилий по конструированию универсальных токарных станков для различных областей производства.

Предлагаемая линейка моделей станков DMT включает в себя широкий спектр токарного оборудования с диаметром обработки от 280 мм до 1020 мм и межцентровым расстоянием от 500 мм до 4000 мм.

Продукция под маркой DMT изготавливается непосредственно в Германии из комплектующих исключительно ведущих немецких производителей. Высокое качество подтверждается двухлетней гарантией на все модели и соответствием международному стандарту качества ISO 9001. Широкий спектр моделей и дополнительного оборудования позволяет подобрать станок для любого производства с самыми строгими требованиями.

Станки DMT предназначены для постоянной работы, при этом требуют минимум внимания со стороны персонала. Оборудование этой марки просто в обслуживании и не вызывает серьезных проблем при эксплуатации. Работа станка отслеживается автоматикой, которая выдает сигнал о неполадках, а в самых крайних случаях отключает станок. Для устранения серьезной неполадки Вы можете связаться с нашей сервисной службой, и мы оперативно ее устраним.

Разработчики DMT постарались взять передовые решения в области станкостроения, создав при этом простые и функциональные станки. Поэтому если Вам нужно надежное оборудование, которое будет быстро и качественно производить уникальные детали со сложным профилем - стоит отдать предпочтение марке DMT.

В России и СНГ эксклюзивным представителем фирмы DMT является группа компаний «Штрай». Специалисты группы компаний «Штрай», обладая высокими знаниями современных технологий, отечественного и европейского рынка оборудования, инструмента и оснастки, помогут Вам сориентироваться в огромном ассортименте предлагаемого товара в области машиностроения.

Обратившись в группу компаний «Штрай», потребитель решает задачу комплексно:

- во-первых, получает весь комплект оборудования у одного поставщика, включая оснастку, инструмент, инжиниринг, и обучение персонала покупателя, а также послегарантийное обслуживание, с поставкой запасных частей к любому импортному оборудованию, клиента;
- во-вторых, производитель несет полные гарантийные обязательства на всю продукцию DMT;
- в-третьих, в России уже налажено сервисное обслуживание на базе российского партнера - группы компаний «Штрай».



made in Germany

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Статьи







made in Germany

ЛУЧШИЕ ОЦЕНКИ ДЛЯ ПРОДУКТИВНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

«Учебная мастерская для механиков» ставит на системы управления токарными станками HEIDENHAIN.

Компания DMT Drehmaschinen GmbH & Co.KG из Лорраха имеет учебную мастерскую для механиков в Базеле, которая оснащена станками типа KERN CD 282. В объемном парке станков в основном применяются системы управления HEIDENHAIN. Инструкторы уверены: Современные системы управления HEIDENHAIN обеспечивают прогресс в образовании! Преподаватель Кристоф Эйхер объясняет преимущества программирования ПМС для обучения

Фридер Шпон, управляющий директор компании по производству токарных станков DTM сопровождает на этот раз команду KLARTEXT и представляет использование токарных станков, которые компания предоставила «Мастерской для механиков»: Шесть токарных станков типа CD 282 доступны ученикам на втором году обучения. Компактный дизайн, простота в эксплуатации и простые в использовании системы управления токарными станками MANUAL plus от HEIDENHAIN обеспечивают идеальные условия для подготовки будущих механиков-универсалов.

ВСЕСТОРОННЯЯ И ПРАКТИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА НА ВЫСОКОМ УРОВНЕ

Среди прочего, качество образования можно измерить тем, сколько выпускников выдерживают требовательный экзамен. Хотя окончательный экзамен возможен как на обычных токарных станках, так и на станках с ЧПУ, все стажеры завершают свой экзамен на станках с ЧПУ. Средний высший бал 5.5 (в Швейцарии лучшая оценка 6!) дает обучению прекрасную оценку. За этим стоит специальная подготовка с использованием современных станков.

Во время обучения для этапа обучения на токарном станке в распоряжение предоставляется относительно короткий промежуток времени. В течение всего 9 недель обучаемые должны быть в состоянии произвести относительно сложную деталь. С этой целью 20 учащимся предоставляется 6 токарных станков с ЧПУ, это ограничивает время работы на станке каждого из учащихся. Теория и практика преподаются непосредственно у станка, потому что создание программы происходит непосредственно в MANUAL plus.

Простая концепция работы с элементами управления создает для этого оптимальные условия.

Уже первая обработка заготовки осуществляется с помощью программирования циклов. Кристоф Эйхер, преподаватель - официальное название в соответствии с Швейцарским Положением об образовании - хвалит концепцию управления системами токарного станка HEIDENHAIN: «Особенно в обучении графические вспомогательные изображения помогают просто великолепно! Это значительно упрощает программирование». На следующих этапах будет изучено программирование ПМС. С помощью редактора ПМС учащийся может графически описать контур точения. Чтобы полностью отобразить контур, отдельные элементы контура вводятся шаг за шагом. Для определения элемента контура обычно достаточно лишь нескольких деталей, которые берутся из чертежа детали напрямую и без преобразования. Контроллеры автоматически вычисляют отсутствующие координаты, пересечения и центры окружности.

Учащиеся хорошо справляются с созданием программы с помощью диалогов. На ранней стадии обучения они не только могут создавать сложные детали с помощью токарного станка с ЧПУ, но также могут приобрести базовые навыки работы с ЧПУ за очень короткое время. Конечно при обучении обработке заготовки есть несколько важных правил. Преподаватель Кристоф Эйхер: «Учащиеся сначала должны разработать план работы, создать программу обработки непосредственно на станке, а затем предоставить готовую деталь». Некоторые базовые требования в обращении со станком изложены так, чтобы исключить ошибки: Перед каждой обработкой необходимо проверить размеры заготовки, размеры инструмента и проверить нулевую точку с установленным инструментом. Особенно конкретно это можно пояснить по принципу - Объяснить - продемонстрировать - повторить. Во избежание повреждений и ошибок необходимо абсолютное повышение осведомленности. Успех: "Ни на одном из экзаменов учащиеся не получали столкновений" - подводит итог Эйхер.

С ПОМОЩЬЮ КОНТРАКТНОГО ПРОИЗВОДСТВА



"При работе на токарных станках я принадлежу к "веку" программирования ЧПУ. Я сначала должен был убедиться в преимуществах программирования циклов.

Заключение: С помощью систем управления HEIDENHAIN многое происходит быстрее и проще."

Ученик Кристоф Эйхер

Особое значение придается тому, чтобы учащиеся уже на раннем этапе обучения действовали при работе на станках самостоятельно и ответственно. В дополнение к процессу обучения профессиональные школы предлагают сторонним предприятиям так называемую образовательную кооперацию. В оговоренные сроки "Учебная мастерская для механиков" проводит базовое обучение. На предприятиях широко распространены системы управления HEIDENHAIN для токарных и фрезерных станков, так что учащиеся становятся подготовленными наилучшим образом для дальнейшего образования и практики на предприятиях.

"УЧЕБНАЯ МАСТЕРСКАЯ ДЛЯ МЕХАНИКОВ" УСТАНОВЛИВАЕТ ТРАДИЦИЮ СОВРЕМЕННОГО ОБУЧЕНИЯ

Урс Ашхор считает современный парк станков важной предпосылкой качественного образования. Применение токарных станков KERN от компании DMT с HEIDENHAIN MANUALplus оценивается для мастер-

ПРИБЛИЗИТЬСЯ К ПРАКТИКЕ

При проведении обучения на предприятии часто производятся детали для собственного производства. Чтобы этот практический опыт мог быть получен и в учебной мастерской, в ней осуществляется производство по контракту для коммерческих и промышленных предприятий. Уже по окончании первого учебного года учащимся разрешается работать на станках. И уже через полторы недели производятся первые детали по контракту. Айшнер говорит по этому поводу: "Когда я проходил обучение на четвертый год обучения мне тоже требовались усилия, чтобы сделать такие детали". Поэтому такой современный парк машин можно рассматривать как ценную инвестицию в образование, соответствующее требованиям завтрашнего дня: "Преимуществом для быстрого успеха конечно являются выдающиеся инструменты и современные системы управления HEIDENHAIN.



made in Germany

ской как перспективное, т.к. системы управления токарными станками из Траунройта находят по его мнению, широкое распространение и в центральной Европе. Поэтому не в последнюю очередь компактные станки DMT ценятся за простоту эксплуатации и надежность исполнения именно в обучении. Это позволяет за короткое время достичь цели комплексного образования. Учащиеся могут очень рано перейти к обработке деталей с использованием технологии ЧПУ.

"Мастерская для механиков" в швейцарском Базеле является как образовательным, так и производственным предприятием. С момента своего основания в 1939 году мастерская, которая была присоединена к "общеобразовательной школе", использует особый подход: Вместо типичного образования на предприятии механики универсалы получают базовое образование исключительно в рамках государственной учебной мастерской. При этом производство деталей по контракту для клиентов из промышленности вносит хороший вклад в необходимое приобретение практики. На переднем плане стоит профессиональное образование, которое в комплексе с самым современным оснащением и опытными инструкторами может предоставить возможность для оптимального профессионального старта. "Наша модель, проводя обучение механиков универсалов в рамках учебной мастерской, доказывает свою эффективность уже 70 лет. Раньше, конечно, были другие профессии" - подтверждает Урс Айшхорн.

Первые токарные станки с ЧПУ мастерская приобрела 25 лет назад. Для обучения на первом и втором курсе базового образования станки ЧПУ используются с 2003 года. Лишь в 2009 году швейцарский закон об образовании ввел обязательное использование станков с ЧПУ в обязательном образовании. Урс Айш-

хорн: "Мы опережали свое время на десятилетия и сегодня пожинаем плоды своего многолетнего опыта".

MANUALPLUS 620 ДЛЯ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ

MANUALplus 620 является системой управления от HEIDENHAIN для использования в обыкновенных токарных станках, циклических станках и станках с ЧПУ. В особенности для циклических токарных станков MANUALplus 620 раскрывается во всем своем многообразии:

Простые виды работ или обработка при ремонте выполняются с помощью MANUALplus 620 как на обычном токарном станке. Оператор станка управляет осями с помощью маховиков и работает как обычно - с помощью индикации положения на экране.

При выполнении доработок или при изготовлении малых или средних партий пользователь получает выгоду за счет программирования циклов. Циклы обработки можно записать уже при изготовлении первой детали.

Результат: Значительная экономия времени при дальнейшем изготовлении.

Независимо от того, производится простая или сложная деталь, с MANUAL plus 620 вы получаете преимущество благодаря графическому вводу контура и удобству программирования с помощью smart.Turn. Те немногие данные, которые требуются для циклов, подкрепляются вспомогательными изображениями и диалогами. Кроме этого оператор станка, который выполняет токарную операцию, может выполнить симуляцию, чтобы убедиться, что все происходит так, как необходимо.

MANUALplus 620 всегда предлагает правильную поддержку, и благодаря своему дружественному интерфейсу не требует значительного времени на обучение. Переработанный интерфейс пользователя smart.Turn облегчает процесс программирования и предоставляет постоянный обзор.



ГИБКОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ ЗАКАЗОВ С ВЫСОКОЙ СКОРОСТЬЮ РЕАКЦИИ

В Нюрнберге расположена компания DLS Dreherei Lampret GmbH, которая заявила о себе благодаря очень гибкому и высококачественному спектру услуг на рынке, который характеризуется многими поставщиками. Основой успеха бизнеса является обширный парк машин, отвечающих последнему слову техники. Значительная доля приходится на 12 токарных станков производителя Lörrach DMT Drehmaschinen GmbH & Co.KG.



Клиентами токарного производства являются в основном компании общего машиностроения. Различные детали с типичными объемами партий от 1 до 10 требуются для восстановления и ремонта. Поэтому зачастую время поджимает - не редко компоненты производятся и отгружаются на следующий день. Быстрота реакции и гибкость являются решающим конкурентным преимуществом.

Виды и размеры изготавливаемых деталей очень различны и не предсказуемы. Поэтому очень важно всегда иметь в наличии подходящую машину для различных задач.

Особые требования к точности и высокой доступности машин имеют решающее значение для DLS, когда дело доходит до выбора производителя станка. Для управляющего директора Стефана Лампрета долгосрочное партнерство с DMT-Kern обеспечивает хорошее чувство надежности.

Благодаря своим надежным, управляемым по циклу токарным станкам, показатели DMT-Kern лидируют

там, где отдельные детали и небольшие партии (даже со сложными контурами) - должны производиться эффективно и быстро. Управляющий директор DMT Фридер Шпон заявляет относительно требований к качеству: «После более чем 2000 поставленных токарных станков, которые характеризуются точностью и надежностью, каждая деталь новой машины выигрывает от наших многолетних ноу-хау».





made in Germany

КОМПЛЕКСНАЯ КОНЦЕПЦИЯ СТАНКОВ ДЛЯ БОЛЬШОГО СПЕКТРА ОБРАБОТКИ

Компания DMT-Kern постоянно развивает свою проверенную и надежную концепцию станков. Фридер Шпон по этому поводу говорит: "Системы управления и приводную технику мы также модернизируем по последнему слову техники». Хорошая доступность рабочей зоны способствует эргономике и эффективности производства. Текущая серия машин включает в себя станки с диаметром обработки от 280 мм до 1,100 мм и расстоянием между центрами от 500 мм до 6000 мм, что обеспечивает широкий спектр обработки. Это предложение соответствует типичной потребности токарного производства Ламперт. Используемые 12 токарных станков отражают почти весь ассортимент продукции DMT-Kern.

Типичные детали - точеные детали для машиностроения, такие как втулки, фланцы, седла подшипников и т.д. - зачастую имеют простые контуры; но тренд на комплексную обработку становится все более ощутимым. Кроме того, предполагая обработку сложных контуров в будущем, с токарными станками от DMT-Kern Вы будете чувствовать себя хорошо оснащенными. Устройства замены инструмента, такие как Multifix, инструментальные головки, а также станки с осью С и управляемыми инструментами, отвечают текущим потребностям и оправдывают себя на практике.

Токарные станки, применяемые в DLS, характеризуются наличием легкой в использовании системы управления HEIDENHAIN, такой как, например,



MANUALplus 620 HSCI. При производстве малых и средних партий обработка сложных заготовок может быть быстро реализована с помощью программирования циклов. При этом система управления поддерживает оператора станка вводом графического контура и возможностью программирования и хранения большого числа циклов обработки. Отсутствие этих преимуществ на токарном производстве немислимо, т.к. на практике при обработке детали используются только чертежи детали, эскизы или образцы, предоставленные клиентом. При этом программы обработки могут быть созданы прямо на станке, или при необходимости загружены в форме файла DXF. Отличительная черта DLS - высокая готовность реагировать - предусматривает, что токарные станки всегда готовы к работе. Именно это и послужило основанием для того, что решение было принято в пользу надежной концепции станков от DMT-Kern. Если все же возникает необходимость в сервисном обслуживании, то в этом случае Стефан Ламперт может сказать о производителе из Лорраха только хорошее. Если это необходимо, то можно обратиться к персональному контактному лицу по вопросу электрики и механики. Это позволяет выяснить многое напрямую



по телефону, без лишней бюрократии. В компании DMT-Kern многое делается для того, чтобы особенно быстро решать проблемы клиентов. "Мы знаем, что это значит, если станок выходит из строя при изготовлении продукции по договору" - говорит Фридер Шпон. Если того требует срочность, то детали поставляются порой на следующий день.

Хороший, надежный сервис требуется не только для станков из актуальных серий. Быстрая и компетентная помощь требуется и для станков, работающих многие годы. В компании DMT-Kern к этой обязанности относятся очень серьезно: Детали станков предыдущих поколений могут быть изготовлены дополнительно в любое время. В компании DLS доказательством этому служит станок, изготовленный в 1990: Благодаря реконструкции с установкой системы управления токарными станками HEIDENHAIN нового поколения, он служит хорошую службу по обучению сотрудников.

ВМЕСТЕ С DTM НАДЕЖНО И СОВРЕМЕННО В БУДУЩЕЕ

Вместо того, чтобы привлекать внимание быстрой и частой сменой моделей, в Лоррахе делают ставку на

последовательное дальнейшее развитие надежной концепции станков. Хорошо продуманная серия токарных станков универсально покрывает типичные рабочие области. Постоянное техническое развитие дает возможность оснащать токарные станки управляемые циклами, а для большей автоматизации инструментальными револьверными головками, управляемыми инструментами и силовыми зажимными механизмами. Использование современных технологий управления и приводной техники гарантирует быструю и точную реализацию широкого круга задач при токарной обработке.

Надежная технология и оперативное обслуживание создают необходимое доверие, на которое полагаются многие компании среднего размера.

Благодаря хорошему многолетнему опыту Стефан Лампрет принял решение для будущего своей компании: «Следующий токарный станок снова будет DMT - и он уже заказан».



made in Germany

TURN PLUS: NC-Программирование в одно нажатие

В рекордное время от чертежа до готовой детали

С помощью TURN PLUS за короткое время создаются программы как для токарной обработки, так и для изготовления по спецзаказу в компании Voigt. Компания, расположенная не далеко от Цвиккау производит по заказу клиента отдельные детали или небольшие серии, которые повторяются лишь изредка. Поэтому речь идет о том, чтобы особенно быстро предоставлять программы по обработке. Следовательно, автоматическая генерация программ управления токарными станками HEIDENHAIN очень удобна.



Специалисты компании Voigt нашли для себя на тестовом стенде DTM то, что искали: Они искали надежную машину для простой токарной обработки. Там был станок DTM CD 402 с системой MANUALplus 620 и блоком управления HEIDENHAIN для токарных станков циклической обработки и станков с ЧПУ. Приглашенные специалисты по продукции производителя токарных станков из Лорраха предложили проверить функции станка и системы управления с токарными деталями на стенде в "живую" - с простой в использовании системой управления HEIDENHAIN это не про-

блема. Это сделало принятие решения в пользу станка очень легким!

ПРОСТОЙ СТАРТ В ПОЛЬЗУ ПРОДУКТИВНОСТИ

С помощью MANUALplus 620 производители комплектующих за короткое время увеличили свою производительность. С тех пор токарный станок доказал свою продуктивность и позволяет облегчить множество различных видов токарной обработки. Директор Андреас Войт: "Сегодня мы не знаем, что будем про-

изводить в следующем месяце" - Поэтому множество программ обработки должно возникать просто и быстро. На этом основании Андреас Войт и его команда придают большое значение функции TURN PLUS, которая стала с недавнего времени доступна в виде опции для MANUALplus 620.

Токарь Генри Хофманн радуется простоте применения: с начала с помощью простого диалога происходит определение заготовки. После этого он вводит контуры с помощью ICP. - так обозначается "Интерактивное программирование контура". В качестве альтернативы контур можно также импортировать напрямую из файла DXF. Система управления выполняет визуализацию контура детали в виде легкого для понимания линейного графика. Он быстро выбирает отдельные компоненты контура с помощью цифрового блока системы управления и вводит размеры в простом диалоговом окне. Несмотря на то, что система управления позволяет использовать различные стратегии настройки, он сначала обычно определяет грубые контуры, а затем определяет переходы, такие как, например, снятие фасок.

"Рисование контура происходит так быстро, что вряд ли целесообразно переносить данные из нашей системы CAD/CAM" - восторгается Генри Хофманн.

После создания контура он назначает подходящие места для инструмента и фактически должен определять последовательность обработки. Но для его сфер применения «спецификация уже почти идеальна». Поскольку TURN PLUS предлагает разумную последовательность вариантов обработки, например, «сначала черновая обработка в горизонтальной проекции, затем продольная черновая обработка» или «сначала внутреннее сглаживание, а затем внешнее сглаживание», пользователи могут легко адаптировать это к своим задачам.

В то время как система управления HEIDENHAIN генерирует программу, пользователь может следить за симуляцией обработки детали с помощью иллюстративного графика. Результатом является исполняемая программа DIN PLUS, которая может быть расширена и адаптирована по желанию оператора станка.

БОЛЬШЕ ХОРОШИХ ДЕТАЛЕЙ БЛАГОДАРЯ НАДЕЖНОЙ СИМУЛЯЦИИ

Особенно Генри Хофманн благодарит за симуляцию системы управления HEIDENHAIN: «Моделирование на MANUALplus 620 соответствует фактической обработке и, следовательно, является хорошим предварительным контролем». Ошибки могут быть обнаружены быстро. «То, что здесь происходит, также происходит и в станке!» Во время моделирования пользователь может выбрать наиболее благоприят-

ную форму отображения, в зависимости от инструмента или обработки: Линейное представление предоставляет быстрый обзор разбивки на проходы. Представление следа реза особенно подходит для контроля контура. Симуляция движения показывает процесс обработки в соответствии с оригиналом. Это делается с реальными размерами контура и режущей кромки, включая радиус резания, ширину резания и положение режущей кромки. Таким образом, детали обработки или риски столкновения могут быть надежно обнаружены до фактической обработки.

После того, как программа быстро создана контроллером, материал зажимается, и начинается! Несложное и в значительной степени автоматизированное создание программы предлагает производителям компонентов решающие преимущества:

«Это экономит много времени, избавляет от ненужных отходов и обеспечивает важный вклад в высокое качество», - с уверенностью говорит директор Андреас Войт.

Не хватает только автоматического программирования. Достаточно одного нажатия на программируемую клавишу AAG "Автоматическая генерация маршрутизации": MANUALplus 620 создает из введенного контура и информации из базы данных технологий план работы. Система управления HEIDENHAIN выбирает подходящие рабочие стратегии, инструменты и данные для резки. Это также работает со сложными заготовками с механической обработкой на передней, задней и боковой поверхностях. Для его задач система управления предлагает Генри Хофманну уже слишком много.

«Для этого наши детали слишком одинаковые». Таким образом, он просто сохраняет свои значения по умолчанию для скоростей подачи, резания и глубины резания - желаемые корректировки он делает позже в созданной программе DIN PLUS.

MANUALplus 620: ОДНО УПРАВЛЕНИЕ НА ВСЕ СЛУЧАИ

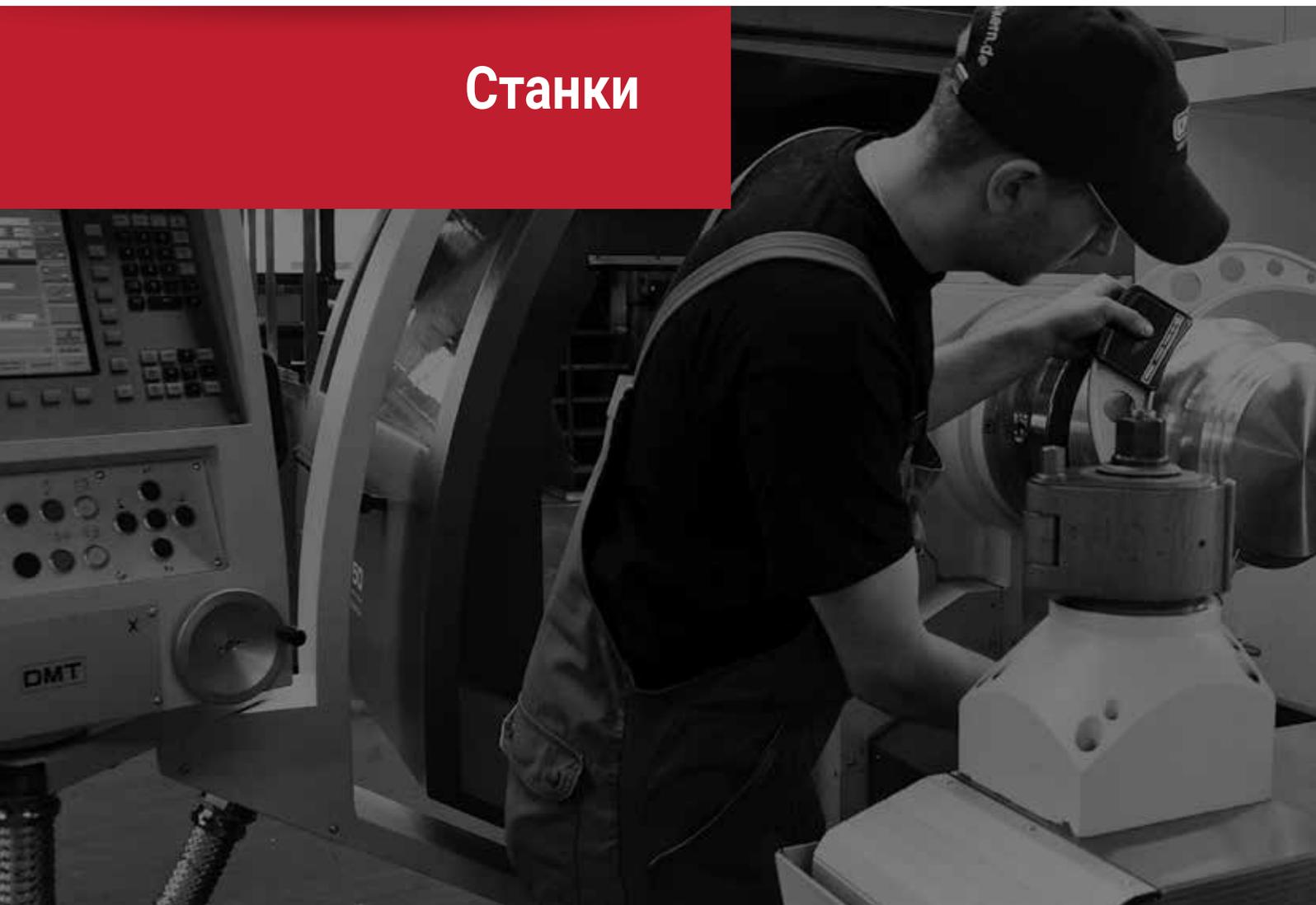
MANUALplus 620 с функцией TURN PLUS хорошо подходит не только производителю деталей, который всегда должен поставлять новые детали в кратчайшие сроки. В зависимости от машины пользователи могут выбирать: выполнять ли простые токарные операции как циклы, или более сложную обработку с помощью программ с ЧПУ, созданных с помощью smart.TURN, или непосредственно в формате DIN PLUS. По этой причине использование MANUALplus 620 целесообразно везде, где небольшие и средние размеры партии предъявляют особые требования к гибкому производству.



made in Germany

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

Станки





DMT KD400

DMT CD282

DMT CD322

DMT CD402

DMT CD480

DMT CD650

DMT CD820

DMT CD1000/1100



made in Germany

KD 400

КОНВЕНЦИОНАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

- » Простота обслуживания
- » Современная технология
- » Децентрализованная приводная техника



«Стандартные токарные работы по-новому»

Отличительной чертой и преимуществом этого станка является современная децентрализованная приводная техника, т.е. он имеет отдельные регулируемые приводные электродвигатели для главного привода, продольной и поперечной осей. Традиционных элементов передней бабки с механизмом переключения, коробкой передач, ходовым валом и фартуком.



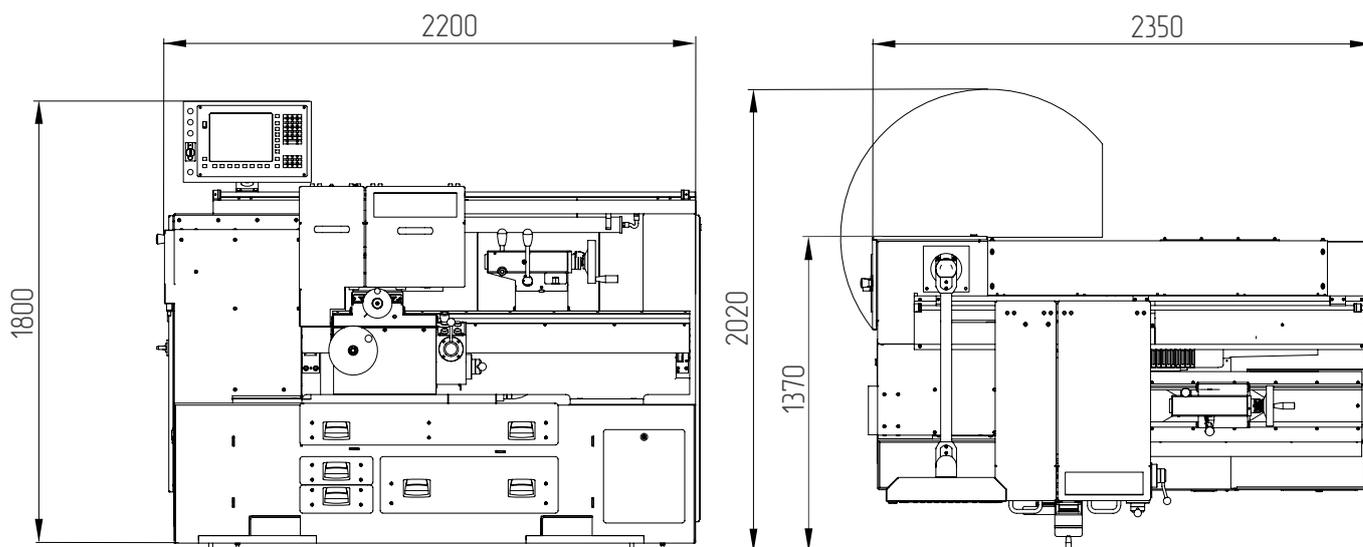


Несмотря на отдельные электродвигатели, продольная и поперечная каретка могут, как обычно, перемещаться вручную, при помощи маховичков. Их сцепление и расцепление происходит автоматически.



Технические характеристики		KD-400
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix B
Макс. диаметр обработки	мм	420
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	210
Межцентровое расстояние	мм	1000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	210
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	640
Поперечная подача	мм/мин	0,005 – 3 000
Продольная подача	мм/мин	0,01 – 6 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	1/2
Шаг резьбы	мм	0,1 – 80
Шпиндель		
Исполнение шпинделя		DIN 55027
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	64
Диаметр стандартного патрона	мм	200
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 4000
Мощность 40% ED	кВт	11,5
Система крепления резцов		
Однопозиционная система Multifix B	мм	25 × 25
Четырехпозиционная система Parat *	мм	25 × 25
Автоматическая централизованная система смазки		Да

* Используется опционально вместо Multifix B



Технические характеристики

KD-400

Задняя бабка (с ручным управлением)

Однопозиционная
система Multifix B

Внутренний конус пиноли		МК 4
Наружный диаметр пиноли	мм	60
Перемещение	мм	140

СОЖ

Объем бака	л	20
Расход СОЖ	л/мин	8
Давление	бар	1,0

Система управления ЧПУ

Система		Heidenhain MANUALplus 620
---------	--	---------------------------

Цвет

Станок		Светло-серый (RAL 7012)
Защита патрона и сдвигающийся козырек от брызг		Базальтово-серый (RAL 7035)

Электропитание

Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz
-----------------	---	--------------------

Габариты / Масса

Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2150 x 1150 x 1700
Вес станка	кг	ок. 1800



made in Germany

CD 282

Небольшой токарный станок с высокой производительностью

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » большой диапазон частот вращения
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.



Высокая точность исполнения

Прецизионные компоненты, высокоточные подшипники и тщательный монтаж при условии постоянного контроля гарантируют более высокую точность, чем та, которая устанавливается соответствующими стандартами. Точно подогнанные направляющие, зарекомендовавшие себя пары скольжения (пластмассовые покрытия не используются), регулируемые клиновые планки, дозирующие клапаны и кожухи направляющих, гарантируют длительное сохранение высокой начальной точности станков.





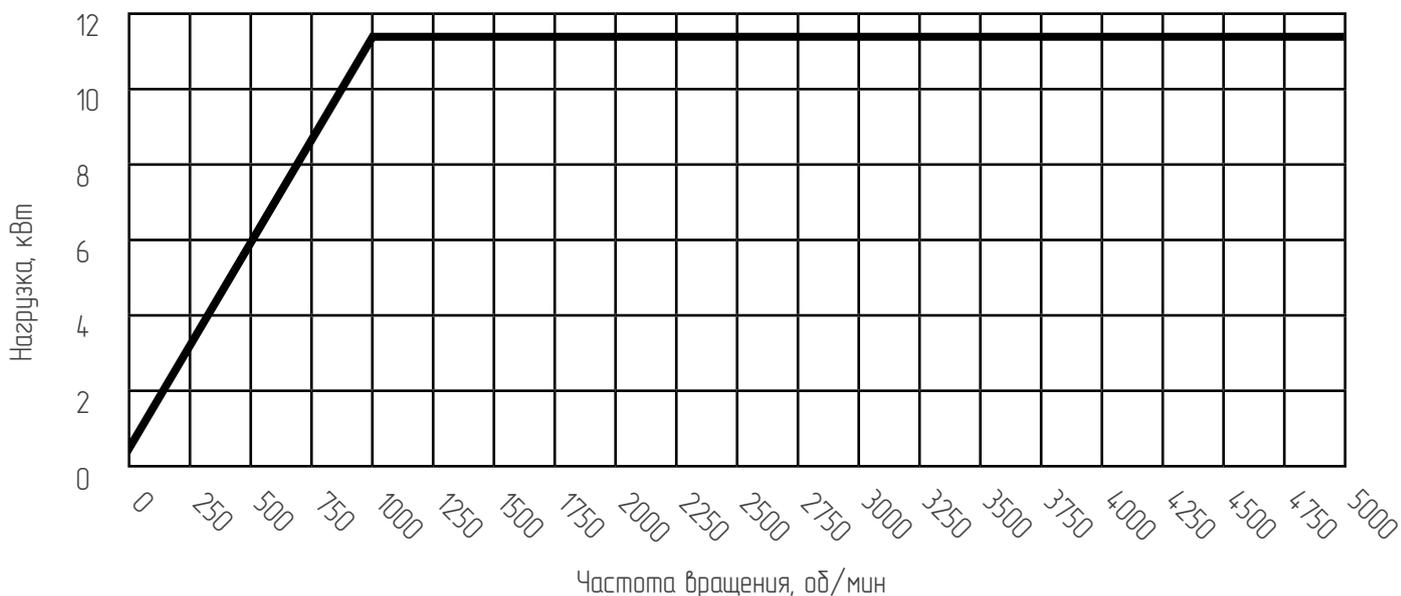
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Лёгкость в обращении

Все станки DMT оптимизированы для удобства обращения с ними. Их легко программировать и ими легко управлять. Простые операции могут быть выполнены традиционно при помощи рукояток и маховиков, а для более сложных деталей может быть составлена программа с помощью блока управления, или активирована уже сохраненная в памяти системы управления программа, или считана программа, имеющаяся на внешнем носителе.

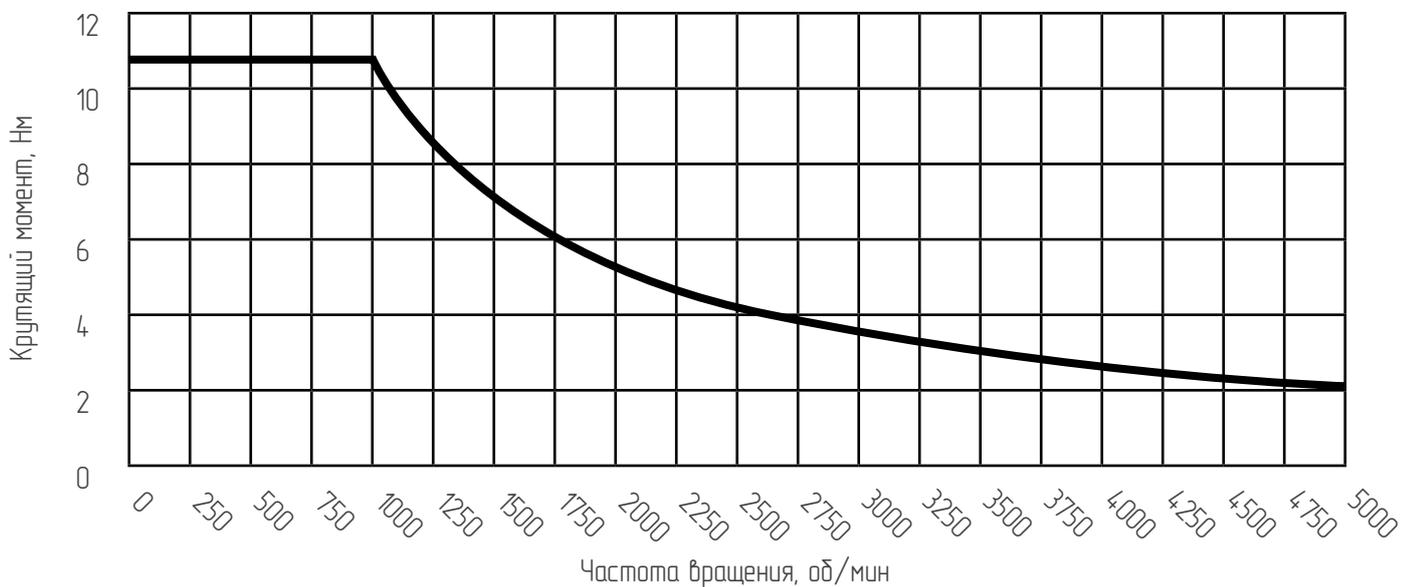
CD 282. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 282. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 11,5 \text{ кВт}$

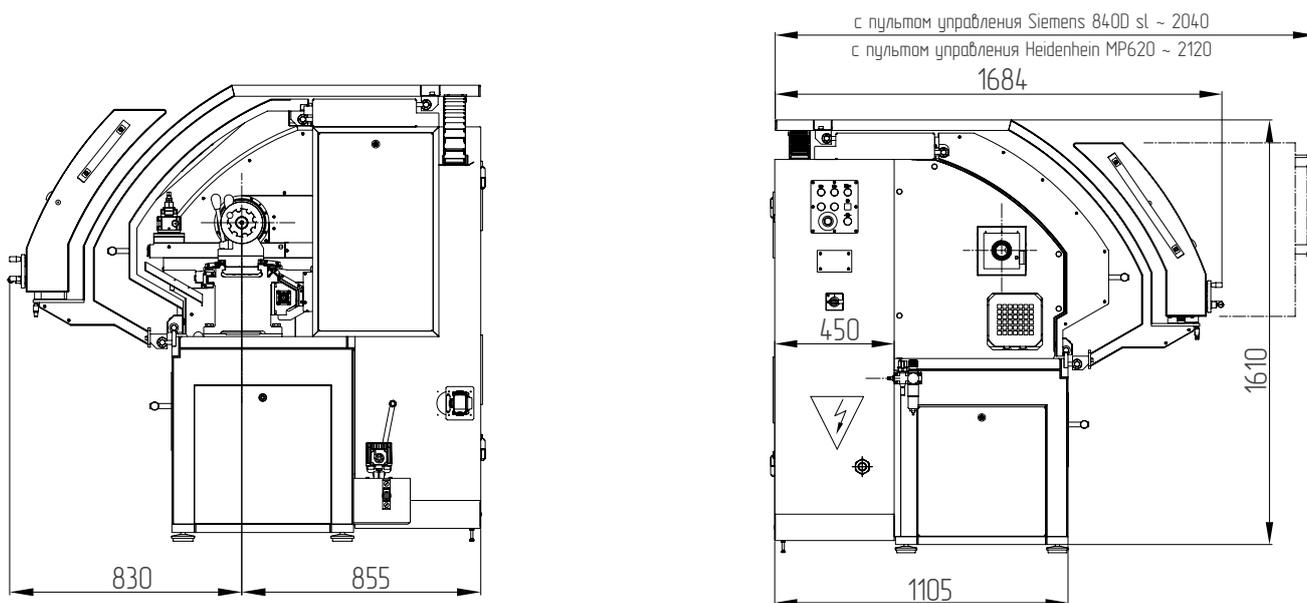


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heideihain MP620
- » Высокоточный шпиндель 4000 об/мин, 11,5 кВт и 305 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 16), 4000 об/мин, 1,4 кВт и 3 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

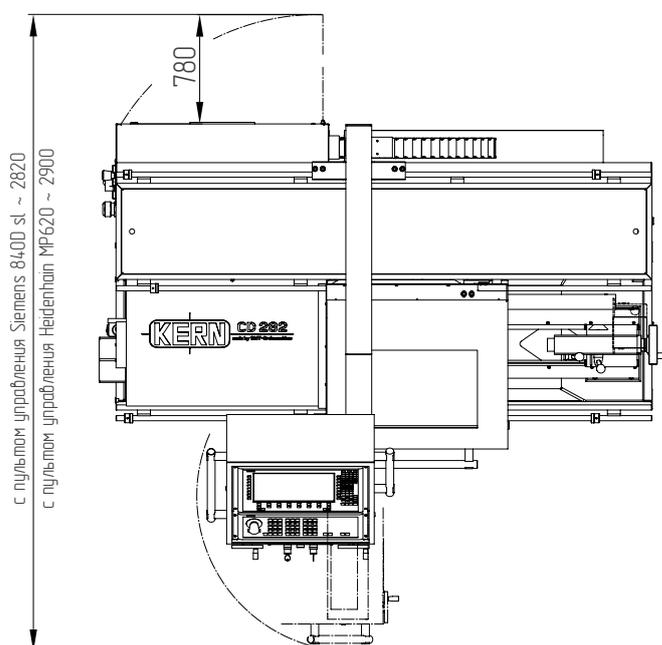
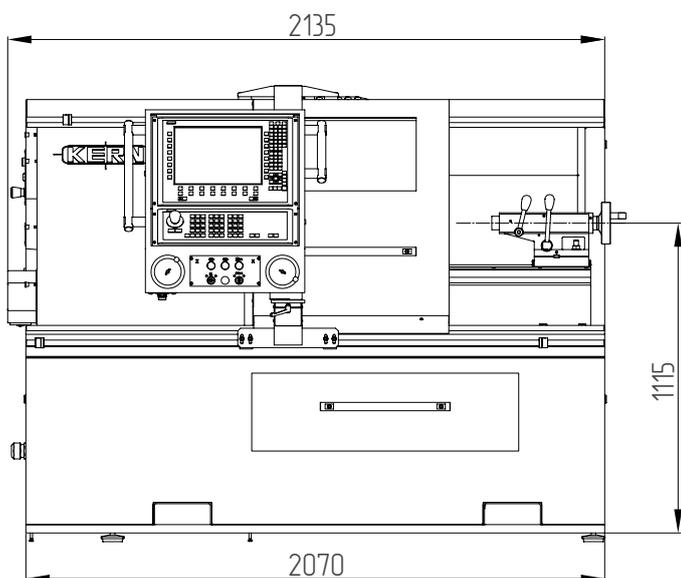
CD 282. Частота вращения - Крутящий момент



CD 282. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 3
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 280 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-282 (цикловой)	CD-282	CD-282
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix E	Револьверная головка: 8 позиций	Револьверная головка: 12 позиций**
Макс. диаметр обработки	мм	280	280	280
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	140	140	140
Межцентровое расстояние	мм	500	500	500
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	470	470	470
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	140	140	140
Дискретность	мм	0,001	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	7/13	7/13	7/13
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность				
Разрешение	мм	0,001	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,003 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм
Шпиндель				
Исполнение шпинделя		DIN 55027	DIN 55027	DIN 55027
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	45	45	45
Диаметр стандартного патрона	мм	160	160	160
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 5000	1 - 5000	1 - 5000
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	7,5 / 10 / 11,5	7,5 / 10 / 11,5	7,5 / 10 / 11,5
Крутящий момент	Нм	110	110	110
Ось C		--	°	°
Разрешение оси C	град	--	0,001°	0,001°
Револьверная головка				
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	8 × VDI 20	12 × VDI 16
Количество приводных инструментов	шт	--	4 × 4000 об/мин	6 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	20 × 20	16 × 16
Встроенное охлаждение		--	Да	Да
Индексация при повороте		--	Да	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix E

** Револьверная головка: 12 позиций - опция

Технические характеристики		CD-282 (цикловой)	CD-282	CD-282
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix E	Револьверная головка: 8 позиций	Револьверная головка: 12 позиций**
Однопозиционная система Multifix E	мм	16 × 16 / 20 × 20	16 × 16 / 20 × 20	16 × 16 / 20 × 20
Четырехпозиционная система Parat *	мм	20 × 20	20 × 20	20 × 20
Автоматическая централизованная система смазки		Да	Да	Да
Одновременное использование револьверной головки и Multifix E / Parat		Да	Да	Да
Задняя бабка (с ручным управлением)				
Внутренний конус пиноли		МК 3	МК 3	МК 3
Наружный диаметр пиноли	мм	50	50	50
Перемещение	мм	120	120	120
СОЖ				
Объем бака	л	80	80	80
Расход СОЖ	л/мин	8	8	8
Давление	бар	1,0	1,0	1,0
Система управления ЧПУ				
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl		
Цвет				
Станок		Светло-серый (RAL 7035)		
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)		
Электропитание				
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz	3x400 AC, 50/60 Hz	3x400 AC, 50/60 Hz
Дополнительные опции				
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана и др.				
Габариты / Масса				
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2200 x 1520 x 1600	2200 x 1520 x 1600	2200 x 1520 x 1600
Вес станка	кг	ок. 1600	ок. 1600	ок. 1600



made in Germany

CD 322

Токарный станок CD 322 – сочетание точности и гибкости

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » большой диапазон частот вращения
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.



Оптимизированный производственный процесс

Системы управления наших станков – одни из самых современных в своем классе. Удобство в обслуживании, интерактивное программирование и удачное с точки зрения эргономики управление обеспечивают первоклассное выполнение производственного процесса.





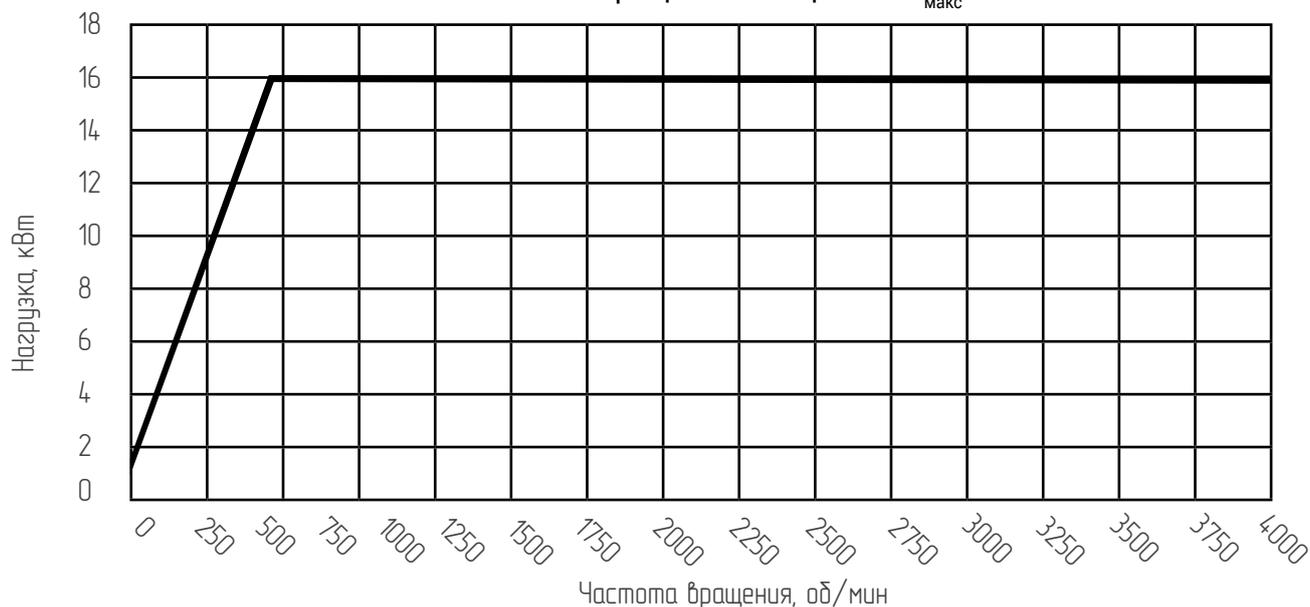
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Лёгкость в обращении

Все станки DMT оптимизированы для удобства обращения с ними. Их легко программировать и ими легко управлять. Простые операции могут быть выполнены традиционно при помощи рукояток и маховиков, а для более сложных деталей может быть составлена программа с помощью блока управления, или активирована уже сохраненная в памяти системы управления программа, или считана программа, имеющаяся на внешнем носителе.

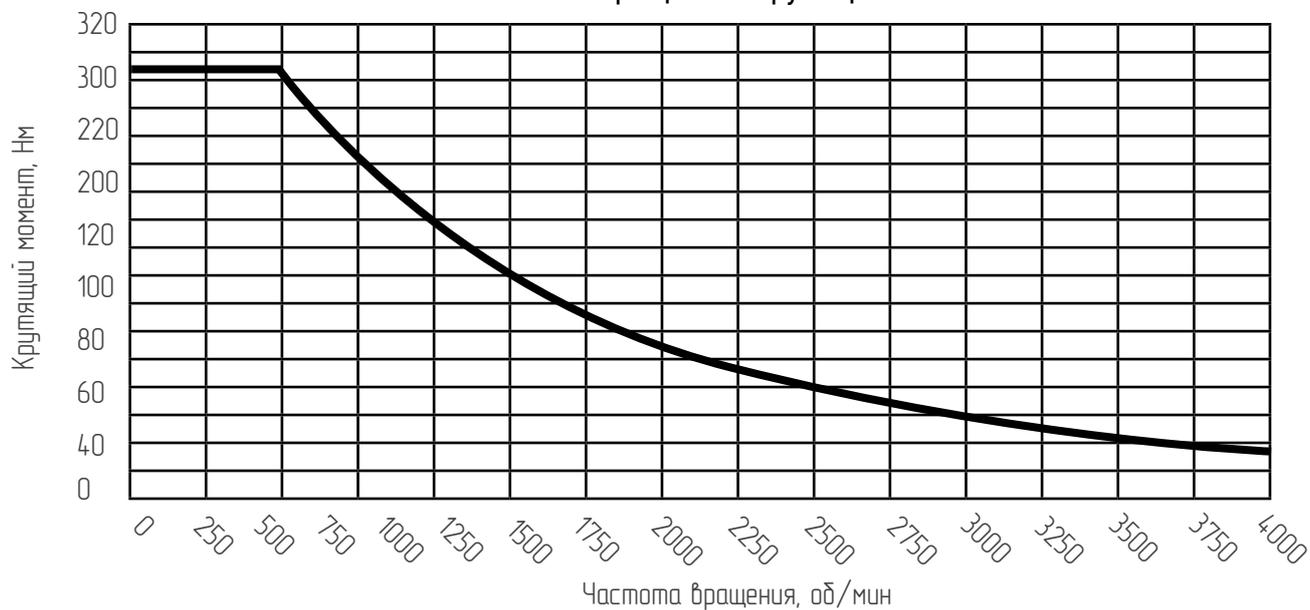
CD 322. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 322. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 16 \text{ кВт}$

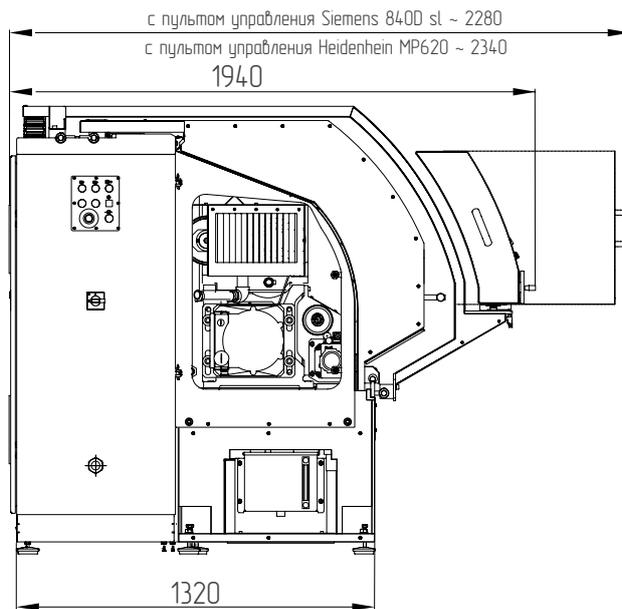
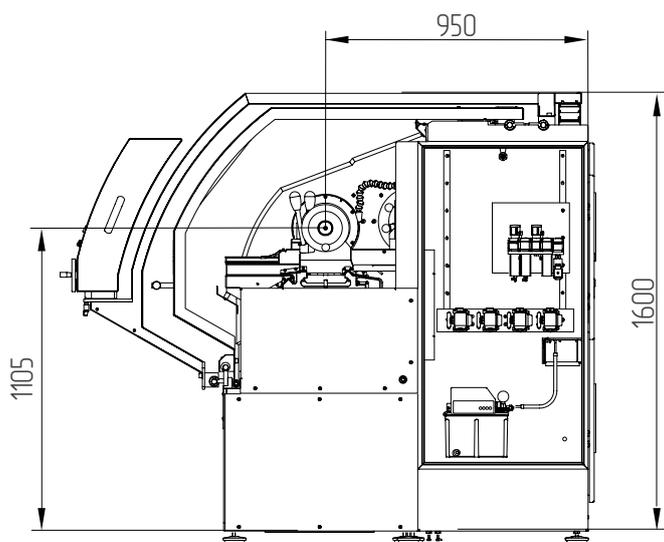


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heidehain MP620
- » Высокоточный шпиндель 4000 об/мин, 16 кВт и 305 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 20), 4000 об/мин, 1,3 кВт и 2,1 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

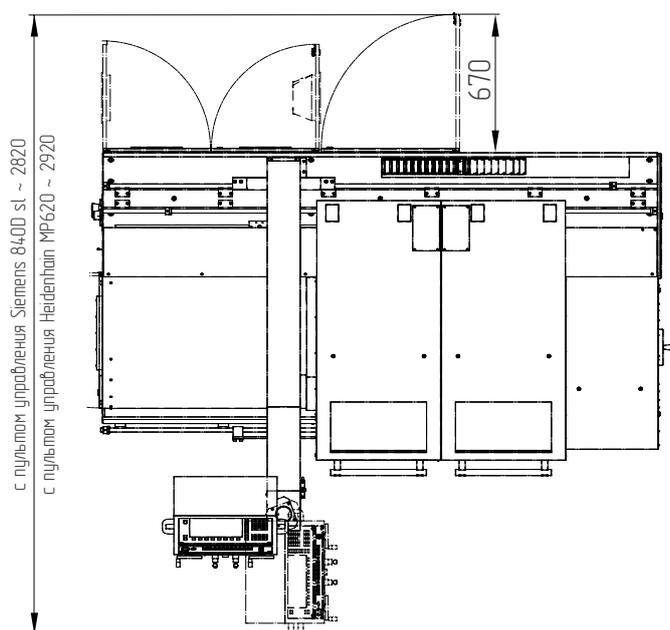
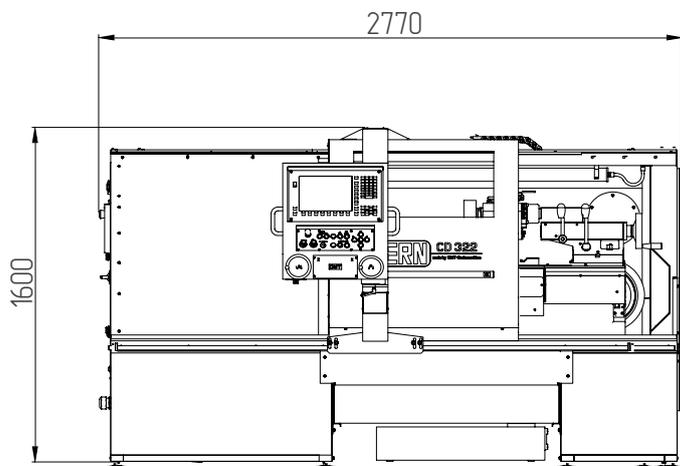
CD 322. Частота вращения - Крутящий момент



CD 322. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 4
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка прутка диаметром до 320 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-322 (цикловой)	CD-322
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix B	Револьверная головка: 8 позиций**
Макс. диаметр обработки	мм	320	320
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	200	200
Межцентровое расстояние	мм	750 / 1000	750 / 1000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	580 / 830	580 / 830
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	200	200
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,003 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A5	DIN 55027 - A5
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	52 (опционально - 64)	52 (опционально - 64)
Диаметр стандартного патрона	мм	200	200
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 4000	1 - 4000
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	12 / 15 / 16	12 / 15 / 16
Крутящий момент	Нм	305	305
Ось C		--	•
Разрешение оси C	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	8 × VDI 30
Количество приводных инструментов	шт	--	4 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	20 × 20
Встроенное охлаждение		--	Да
Индексация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix B

** Револьверная головка: 12 позиций - опция

Технические характеристики		CD-322 (цикловой)		CD-322	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix B		Револьверная головка: 8 позиций**	
Однопозиционная система Multifix B	мм	25 × 25		25 × 25	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	25 × 25		25 × 25	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix B / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 4		МК 4	
Наружный диаметр пиноли	мм	60		60	
Перемещение	мм	140		140	
СОЖ					
Объем бака	л	80		80	
Расход СОЖ	л/мин	8		8	
Давление	бар	1,0		1,0	
Система управления ЧПУ					
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl			
Цвет					
Станок		Светло-серый (RAL 7035)			
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)			
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2400x2000x1700	2650x2000x1700	2400x2000x1700	2650x2000x1700
Вес станка	кг	ок. 2100	ок. 2300	ок. 2100	ок. 2300



made in Germany

CD 402

Токарный станок CD 402 – удачное техническое решение

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » большой диапазон частот вращения
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.



Эргономика пользователя

Все элементы системы управления расположены эргономично и вне области зажима и открывают оптимальный доступ к рабочей зоне.





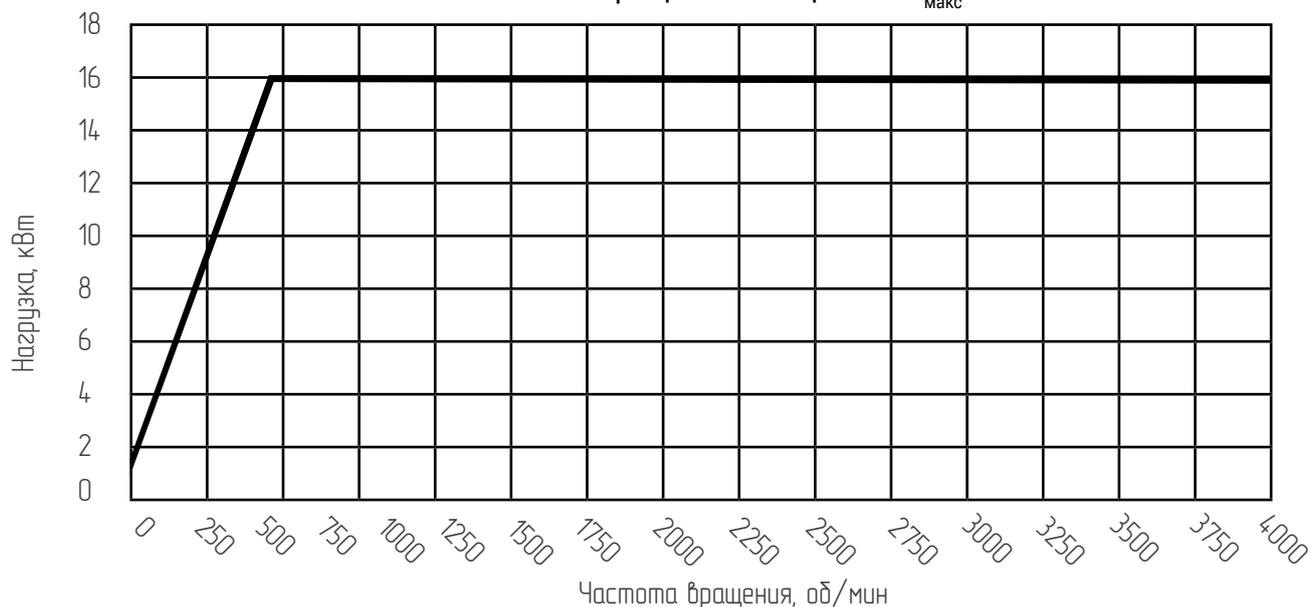
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Совершенная защита

Защитные двери отгораживают рабочую зону и препятствуют вылету наружу стружки и охлаждающих жидкостей.

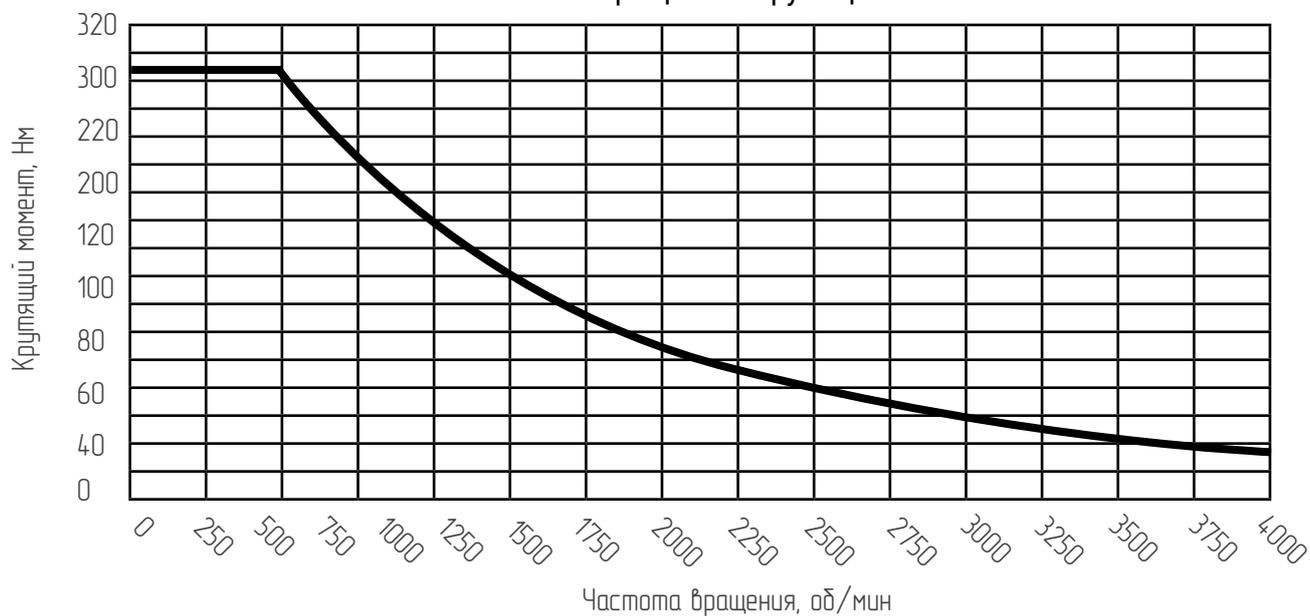
CD 402. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 402. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 16 \text{ кВт}$

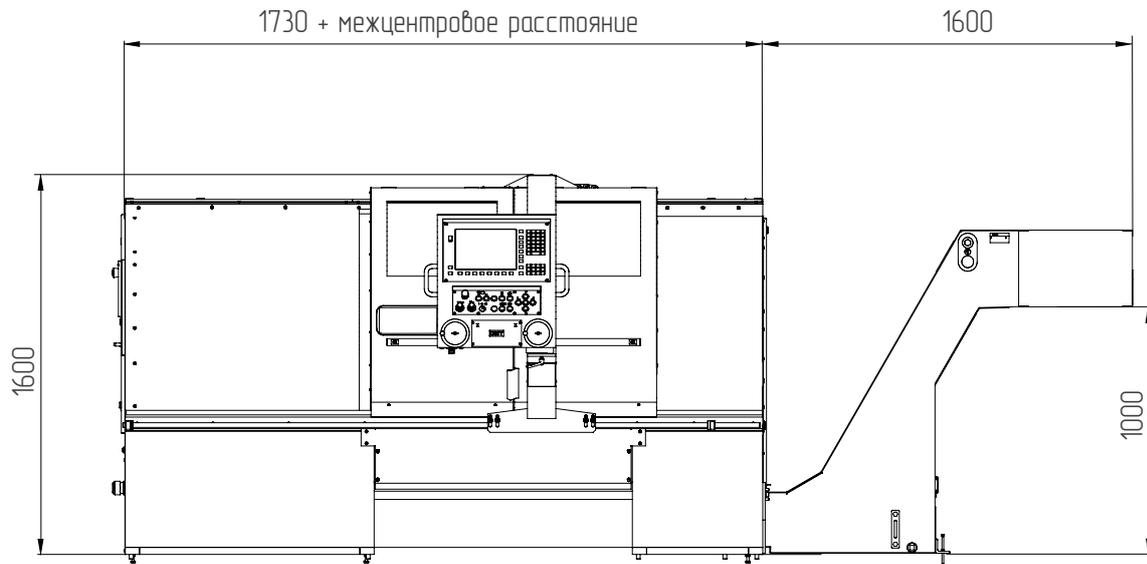


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heidehain MP620
- » Высокоточный шпиндель 3000 об/мин, 16 кВт и 305 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 30), 4000 об/мин, 1,3 кВт и 2,1 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

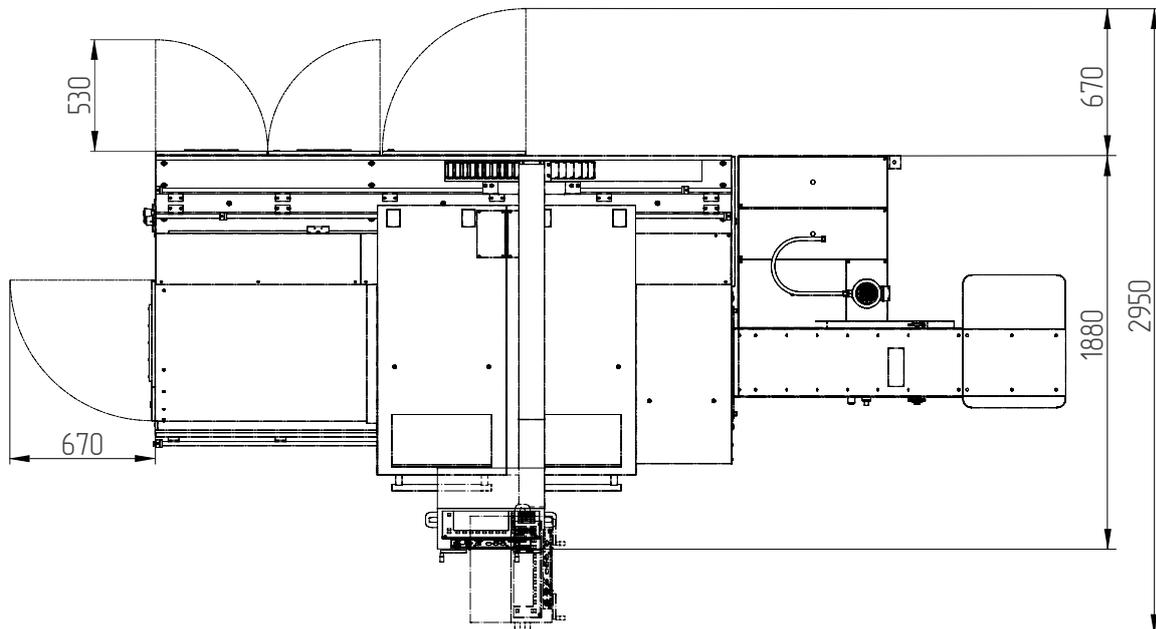
CD 402. Частота вращения - Крутящий момент



CD 402. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 4
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 400 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-402 (цикловой)	CD-402
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix B	Револьверная головка: 8 позиций**
Макс. диаметр обработки	мм	400	400
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	230	230
Межцентровое расстояние	мм	1000 / 1500	1000 / 1500
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	830 / 1330	830 / 1330
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	220	220
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,003 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A6	DIN 55027 - A6
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	64 (опционально - 82)	64 (опционально - 82)
Диаметр стандартного патрона	мм	200	200
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 3000	1 - 3000
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	12 / 15 / 16	12 / 15 / 16
Крутящий момент	Нм	305	305
Ось C		--	•
Разрешение оси C	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	8 × VDI 30
Количество приводных инструментов	шт	--	4 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	30 × 30
Встроенное охлаждение		--	Да
Индексация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix B

** Револьверная головка: 12 позиций - опция

Технические характеристики		CD-402 (цикловой)		CD-402	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix B		Револьверная головка: 8 позиций**	
Однопозиционная система Multifix B	мм	25 × 25		25 × 25	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	25 × 25		25 × 25	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix B / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 4		МК 4	
Наружный диаметр пиноли	мм	60		60	
Перемещение	мм	140		140	
СОЖ					
Объем бака	л	80		80	
Расход СОЖ	л/мин	8		8	
Давление	бар	1,0		1,0	
Система управления ЧПУ					
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl			
Цвет					
Станок		Светло-серый (RAL 7035)			
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)			
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2650x2000x1700	3150x2000x1700	2650x2000x1700	3150x2000x1700
Вес станка	кг	ок. 2400	ок. 2700	ок. 2300	ок. 2700



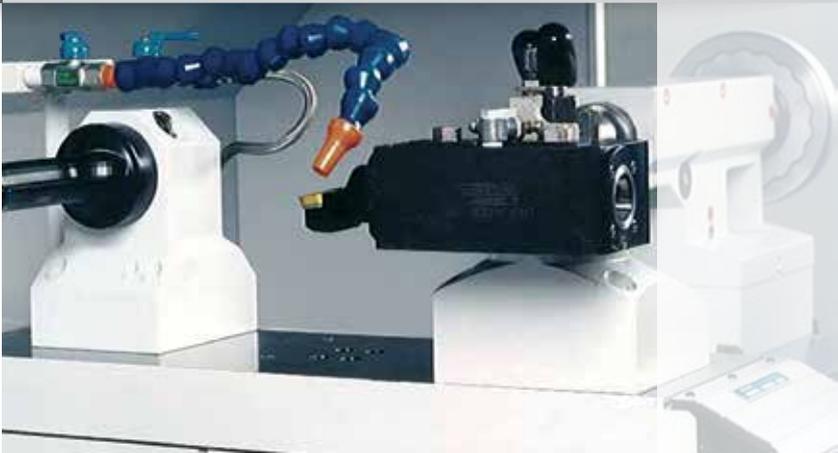
made in Germany

CD 480

Токарный станок CD 480 – высокая стабильность и отличная мощность

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » большой диапазон частот вращения
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.





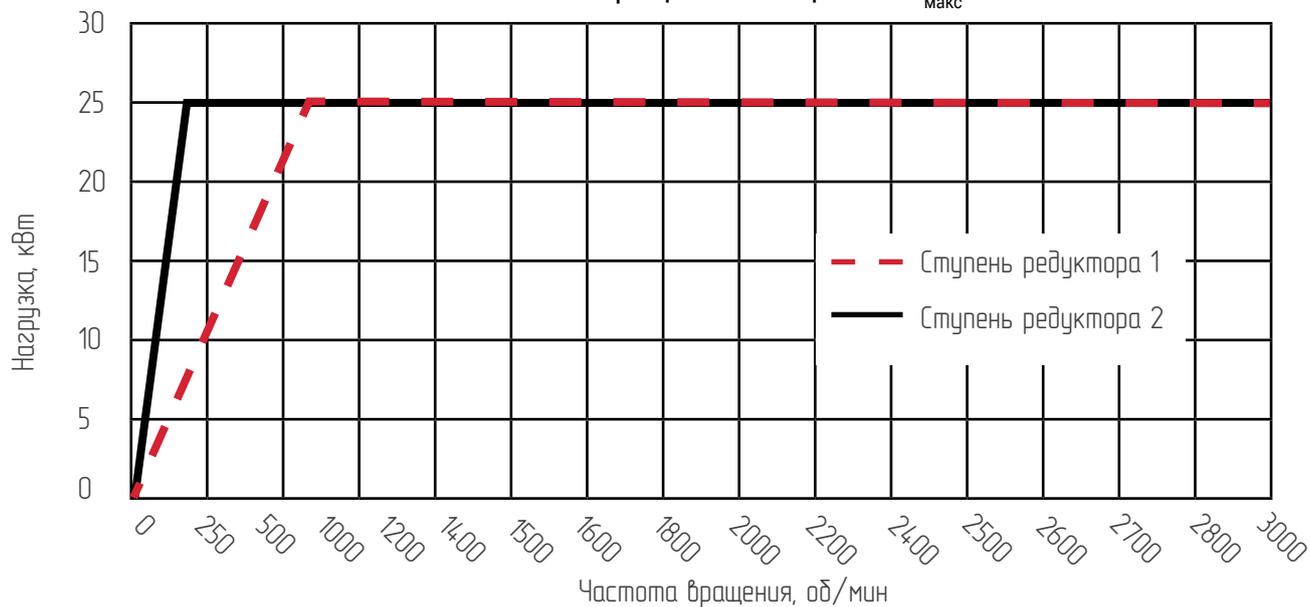
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Разносторонность и гибкость в применении

Оснащение станка можно подобрать в полном соответствии с индивидуальными потребностями. Держатель для инструментов системы Multifix входит в базовый комплект оборудования. В зависимости от цели применения можно установить четырехпозиционные инструментодержатели, автоматические инструментальные револьверные головки, приводные инструменты и специальные инструменты. Для дополнительной защиты оператора и окружающей среды, из рабочей зоны отсасываются и очищаются пары охлаждающей жидкости.

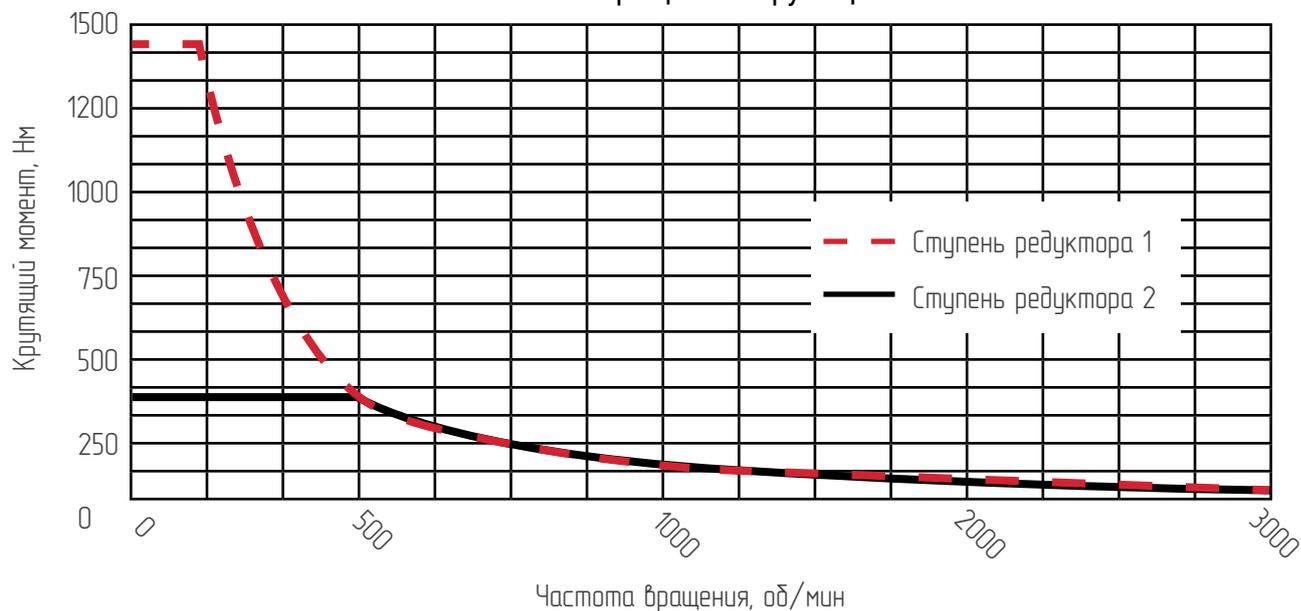
CD 480. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 480. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 25 \text{ кВт}$

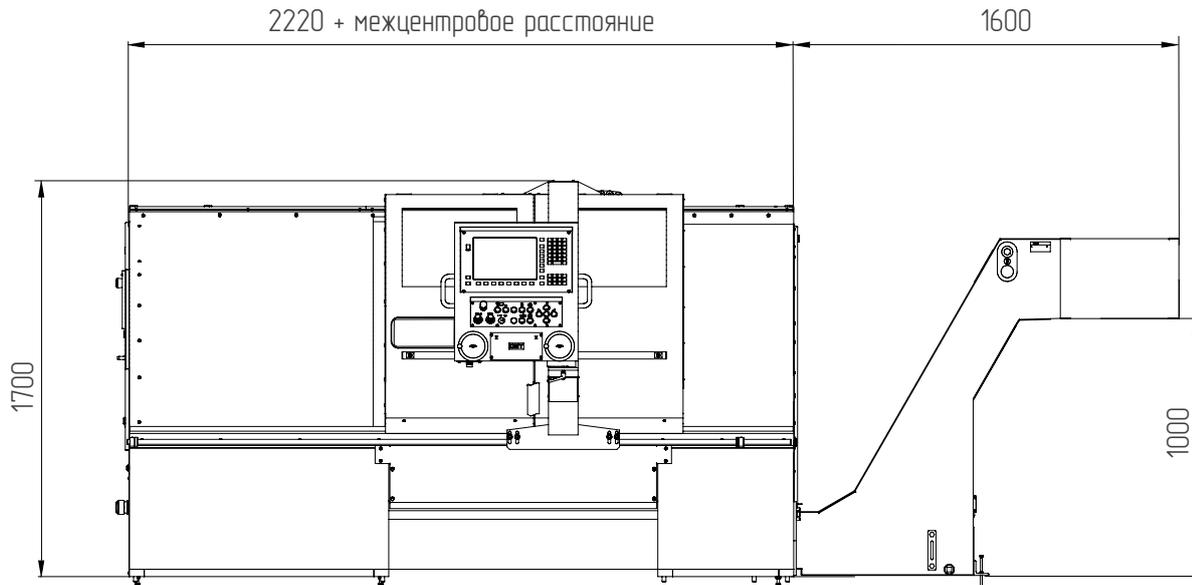


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heideihain MP620
- » Высокоточный шпиндель 3000 об/мин, 25 кВт и 545 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 30), 4000 об/мин, 3,5 кВт и 5,5 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

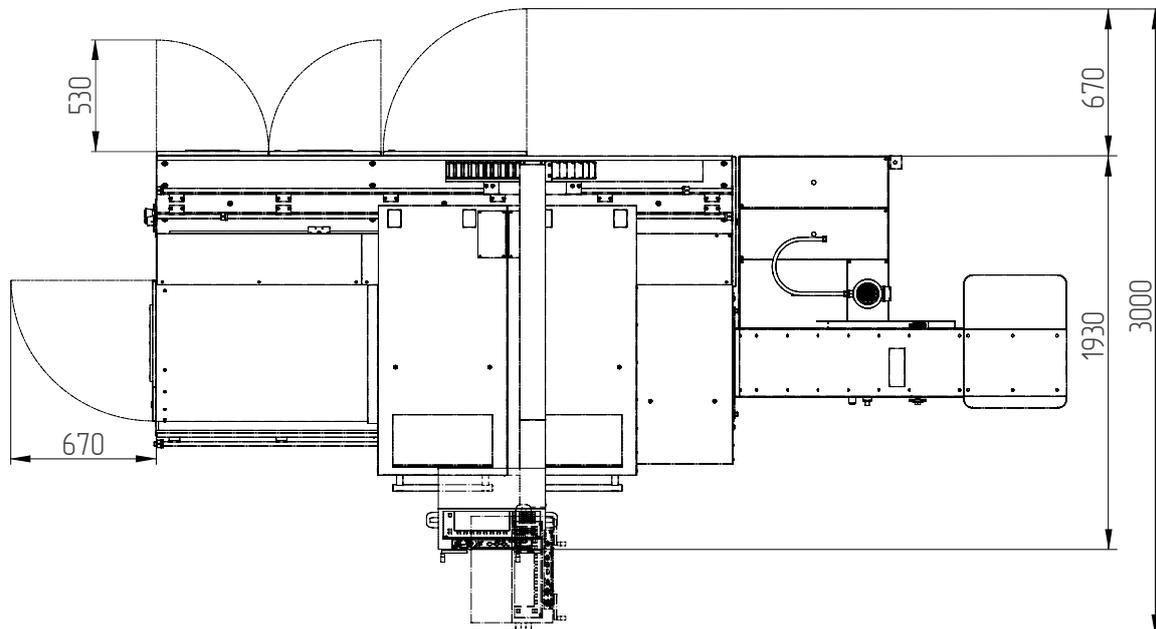
CD 480. Частота вращения - Крутящий момент



CD 480. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 5
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 475 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-480 (цикловой)	CD-480
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix B	Револьверная головка: 12 позиций
Макс. диаметр обработки	мм	475	475
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	260	260
Межцентровое расстояние	мм	1000 / 1500 / 2000 / 3000	1000 / 1500 / 2000 / 3000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	830 / 1330 / 1830 / 3000	830 / 1330 / 1830 / 3000
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	260	260
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,003 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A6	DIN 55027 - A6
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	82 (опционально - 106)	82 (опционально - 106)
Диаметр стандартного патрона	мм	200	200
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 3000	1 - 3000
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	17 / 20,5 / 25	17 / 20,5 / 25
Крутящий момент	Нм	545	545
Ось C		--	•
Разрешение оси C	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	12 × VDI 30
Количество приводных инструментов	шт	--	6 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	30 × 30
Встроенное охлаждение		--	Да
Индексация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix B

Технические характеристики		CD-480 (цикловой)		CD-480	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix B		Револьверная головка: 12 позиций	
Однопозиционная система Multifix B	мм	25 × 25		25 × 25	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	25 × 25		25 × 25	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix B / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 5		МК 5	
Наружный диаметр пиноли	мм	70		70	
Перемещение	мм	120		120	
СОЖ					
Объем бака	л	80		80	
Расход СОЖ	л/мин	8		8	
Давление	бар	1,0		1,0	
Система управления ЧПУ					
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl			
Цвет					
Станок		Светло-серый (RAL 7035)			
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)			
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2800x2000x1800	3300x2000x1800	3800x2000x1800	4800x2000x1800
Вес станка	кг	ок. 2900	ок. 3100	ок. 3600	ок. 4100



made in Germany

CD 650

Токарный станок CD 650 – техника с отличной репутацией

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » большой диапазон частот вращения
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.





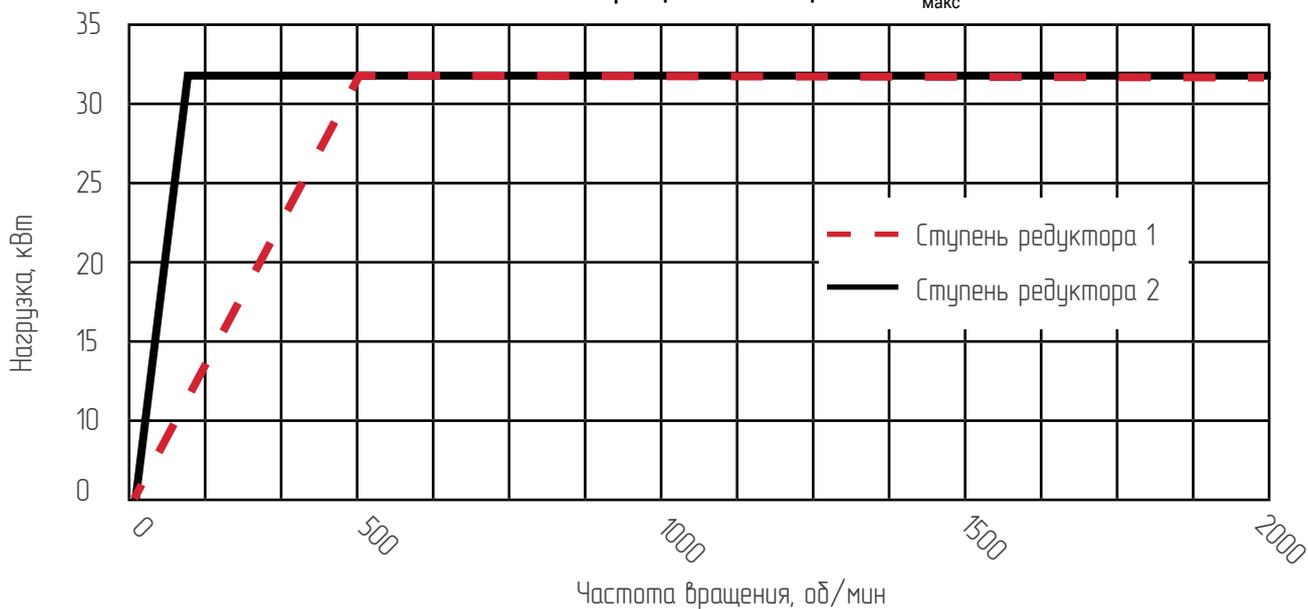
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Высокая стабильность и длительная точность

Станки DMT предназначены для постоянной работы, при этом требуют минимум внимания со стороны персонала. Оборудование этой марки просто в обслуживании и не вызывает серьезных проблем при эксплуатации. Работа станка отслеживается автоматикой, которая выдает сигнал о неполадках, а в самых крайних случаях отключает станок.

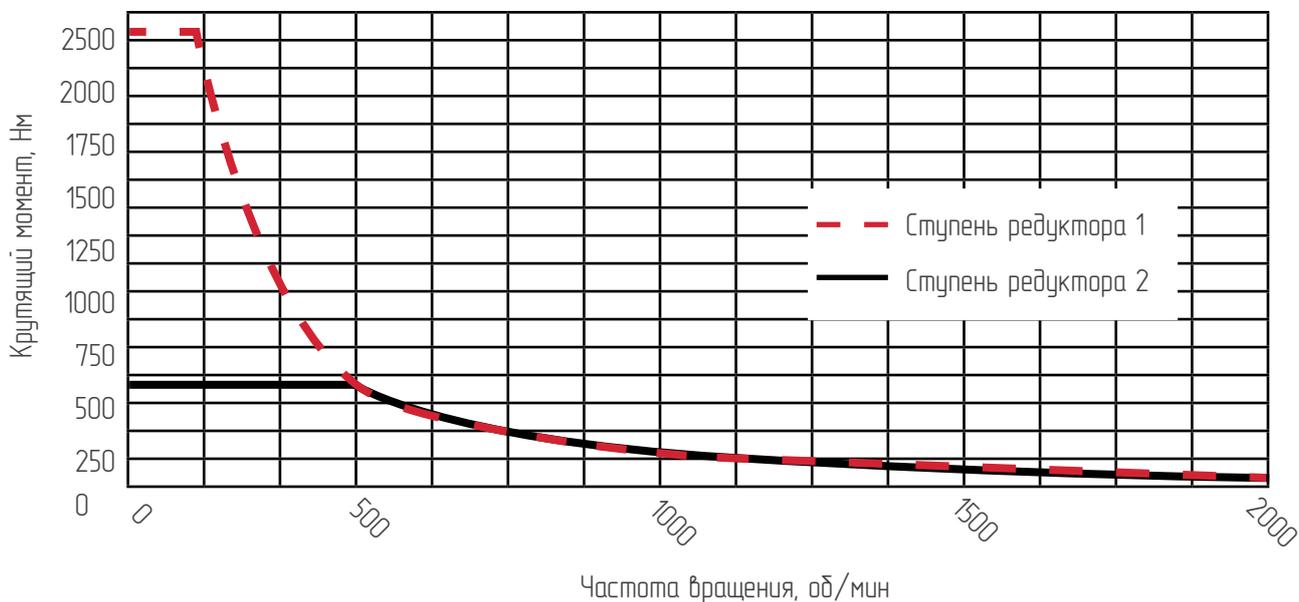
CD 650. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 650. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 33 \text{ кВт}$

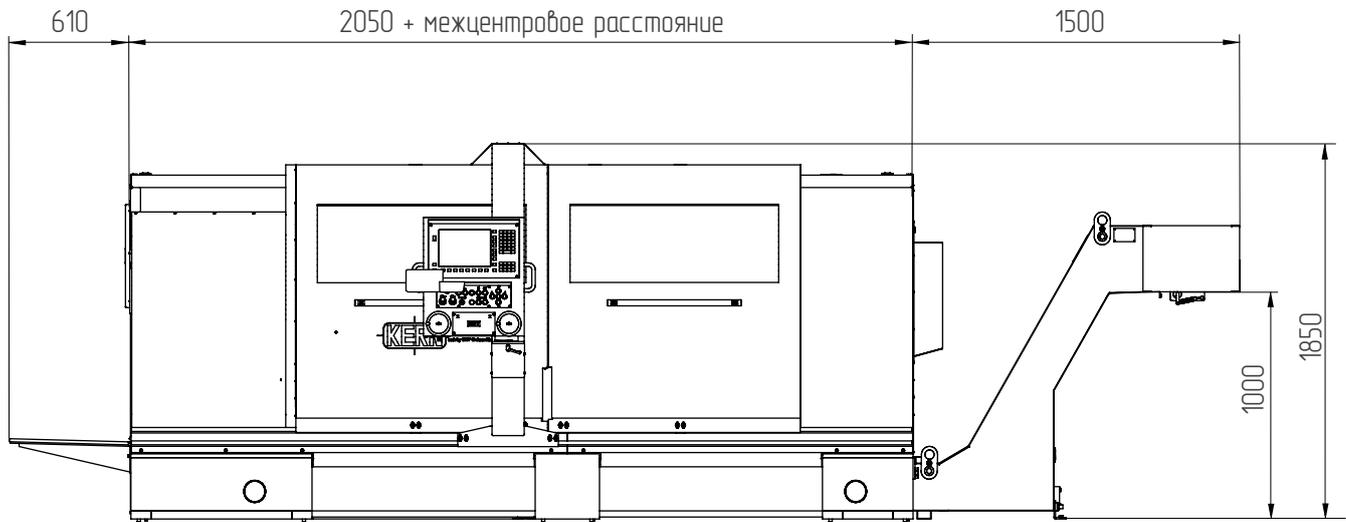


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heidehain MP620
- » Высокоточный шпиндель 2000 об/мин, 33 кВт и 660 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 40), 4000 об/мин, 3,5 кВт и 5,5 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

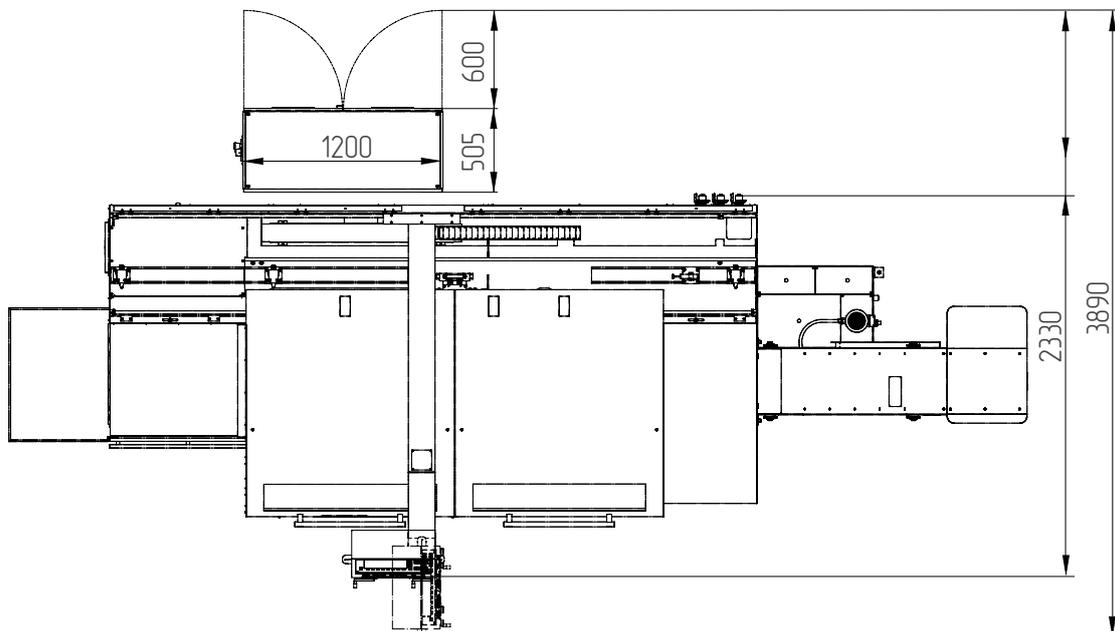
CD 650. Частота вращения - Крутящий момент



CD 650. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 5
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 650 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-650 (цикловой)	CD-650
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix C	Револьверная головка: 12 позиций
Макс. диаметр обработки	мм	650	650
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	420	420
Межцентровое расстояние	мм	1000 / 1500 / 2000 / 3000	1000 / 1500 / 2000 / 3000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	830 / 1330 / 1830 / 3000	750 / 1250 / 1750 / 3000
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	440	440
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы		0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,003 ± 0,001 мм	0,006 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A8	DIN 55027 - A8
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	106 (опционально - 132)	106 (опционально - 132)
Диаметр стандартного патрона	мм	315	315
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 2000	1 - 2000
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	22 / 27 / 33	22 / 27 / 33
Крутящий момент	Нм	660	660
Ось C		--	•
Разрешение оси C	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	12 × VDI 40
Количество приводных инструментов	шт	--	6 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	30 × 30
Встроенное охлаждение		--	Да
Индикация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix C

Технические характеристики		CD-650 (цикловой)		CD-650	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix C		Револьверная головка: 12 позиций	
Однопозиционная система Multifix C	мм	32 × 32		32 × 32	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	32 × 32		32 × 32	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix C / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 5		МК 5	
Наружный диаметр пиноли	мм	100		100	
Перемещение	мм	200		200	
СОЖ					
Объем бака	л	120		120	
Расход СОЖ	л/мин	20		20	
Давление	бар	4,0		4,0	
Система управления ЧПУ					
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl			
Цвет					
Станок		Светло-серый (RAL 7035)			
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)			
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	2900x2600x1900	3400x2600x1900	3900x2600x1900	4900x2600x1900
Вес станка	кг	ок. 4600	ок. 4800	ок. 5100	ок. 5600



CD 820

made in Germany

Токарный станок CD 820 – высокая стабильность при обработке крупных деталей

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.





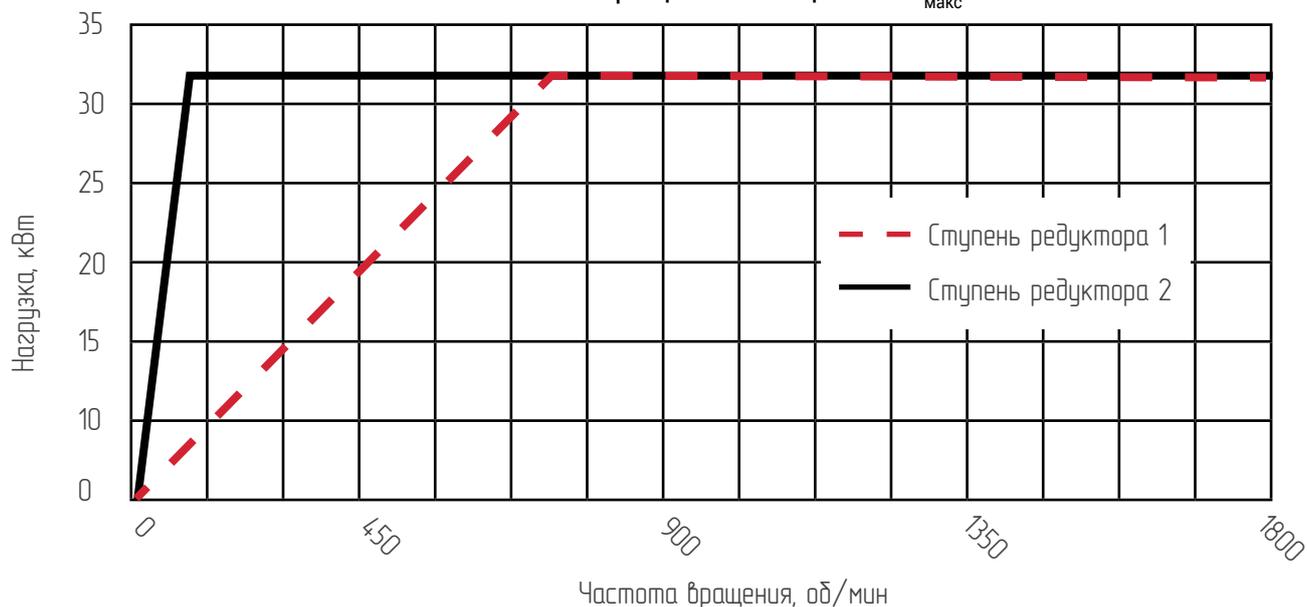
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Оптимальная конструкция

Разработчики DMT постарались взять передовые решения в области станкостроения, создав при этом простые и функциональные станки. Поэтому если Вам нужно надежное оборудование, которое будет быстро и качественно производить уникальные детали со сложным профилем и в мелких сериях, – стоит отдать предпочтение марке DMT. Двухступенчатый привод с электрическим переключением, установленный вне шпиндельной бабки, обеспечивает высокие крутящие моменты.

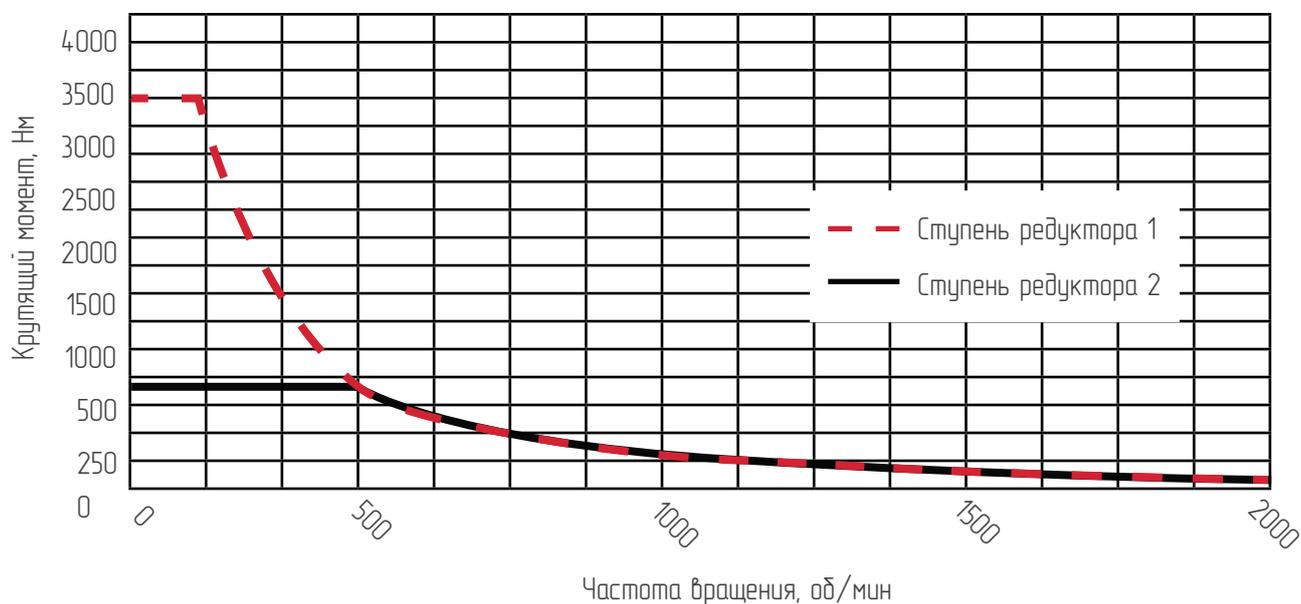
CD 820. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 820. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 46 \text{ кВт}$

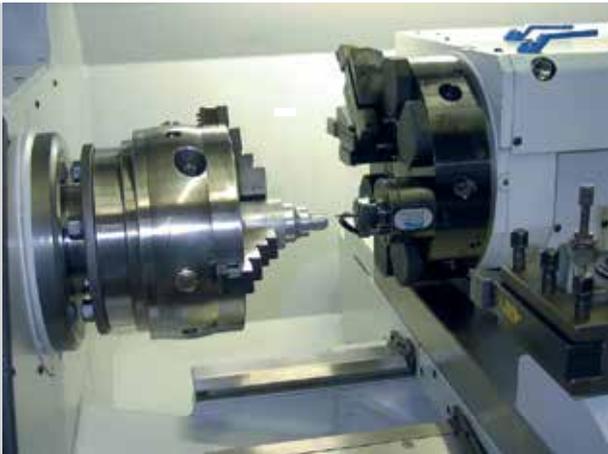
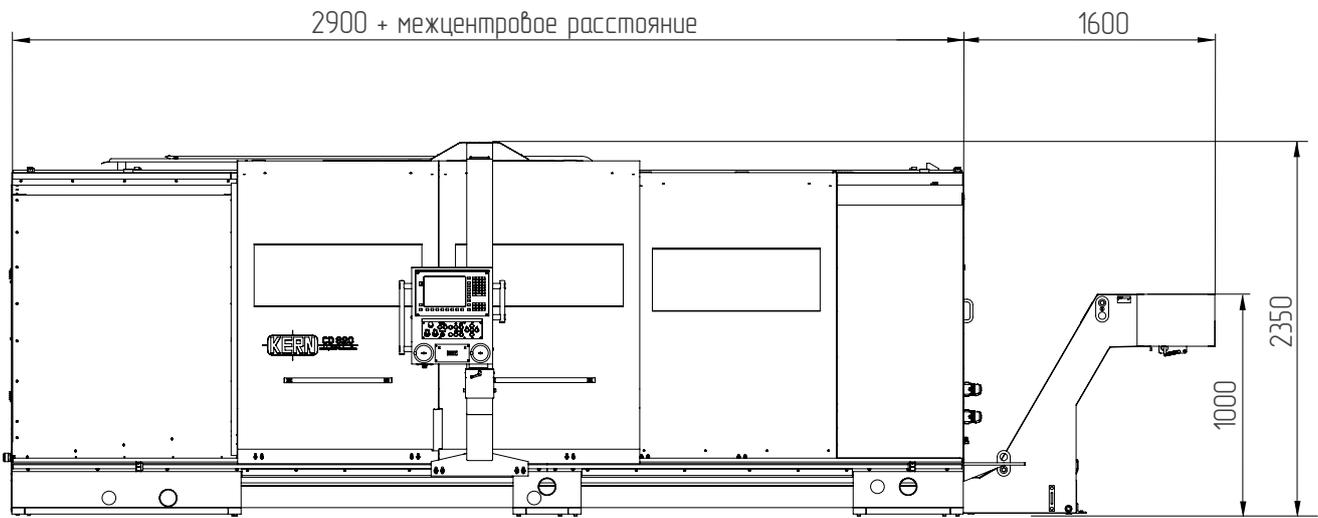


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heideihain MP620
- » Высокоточный шпиндель 1800 об/мин, 46 кВт и 3500 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 50), 4000 об/мин, 3,5 кВт и 5,5 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

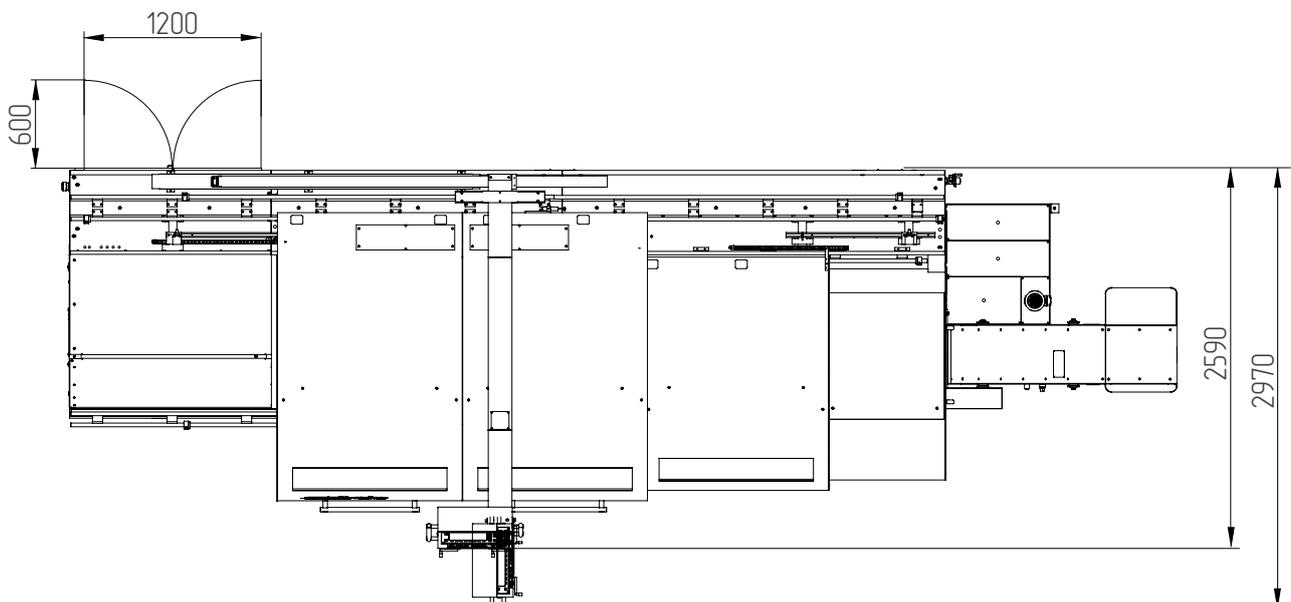
CD 820. Частота вращения - Крутящий момент



CD 820. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 6
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 820 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-820 (цикловой)	CD-820
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix D1	Револьверная головка: 8 позиций
Макс. диаметр обработки	мм	820	820
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	520	520
Межцентровое расстояние	мм	1000 / 2000 / 3000 / 4000	1000 / 2000 / 3000 / 4000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	900 / 1900 / 2900 / 3900	900 / 1900 / 2900 / 3900
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	600	600
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,004 ± 0,001 мм	0,007 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A11	DIN 55027 - A11
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	132 (опционально - 164)	132 (опционально - 164)
Диаметр стандартного патрона	мм	315	315
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 1800	1 - 1800
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	35 / 40 / 46	35 / 40 / 46
Крутящий момент	Нм	3500	3500
Ось C		--	•
Разрешение оси C	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	8 × VDI 50
Количество приводных инструментов	шт	--	4 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	50 × 50
Встроенное охлаждение		--	Да
Индексация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix D1

Технические характеристики		CD-820 (цикловой)		CD-820	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix D1		Револьверная головка: 8 позиций	
Однопозиционная система Multifix D1	мм	40 × 40		40 × 40	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	40 × 40		40 × 40	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix D1 / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 6		МК 6	
Наружный диаметр пиноли	мм	125		125	
Перемещение	мм	280		280	
СОЖ					
Объем бака	л	120		120	
Расход СОЖ	л/мин	20		20	
Давление	бар	4,0		4,0	
Система управления ЧПУ					
Система		Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl			
Цвет					
Станок		Светло-серый (RAL 7035)			
Передвижные двери		Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)			
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	3900x2650x2200	4900x2650x2200	5900x2650x2200	6900x2650x2200
Вес станка	кг	ок. 8000	ок. 9200	ок. 10300	ок. 12300



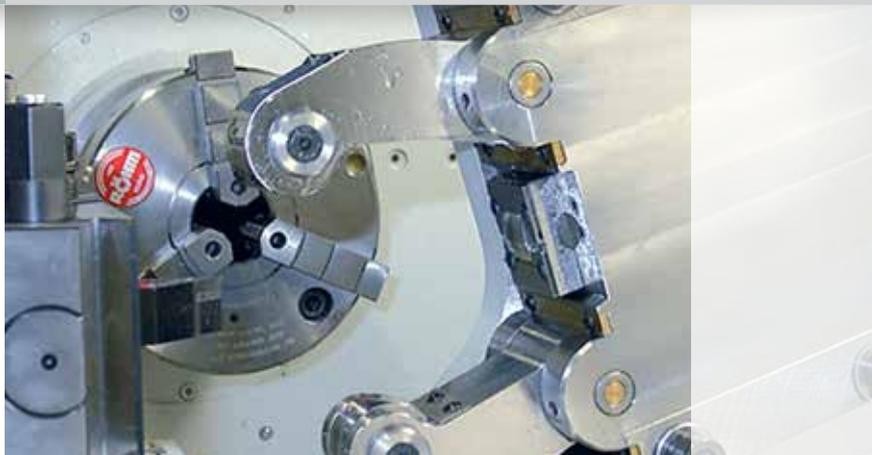
made in Germany

CD 1000/1100

Токарный станок CD 1000/1100 – высокая стабильность при обработке крупных деталей

- » ручное и цикловое управление
- » ЧПУ с возможностями интерактивного контурного программирования
- » мобильный блок управления
- » защита от скольжения
- » возможность индивидуальной доработки
- » основной шпиндель высокой точности
- » компактная конструкция
- » удобство в обращении

Защищенные направляющие (DGP) для длительного сохранения точности. Прямой привод главного шпинделя обеспечивает высокую плавность хода. Предлагается выбор между совмещенным блоком управления, и отдельной установкой системы управления и станочного пульта.





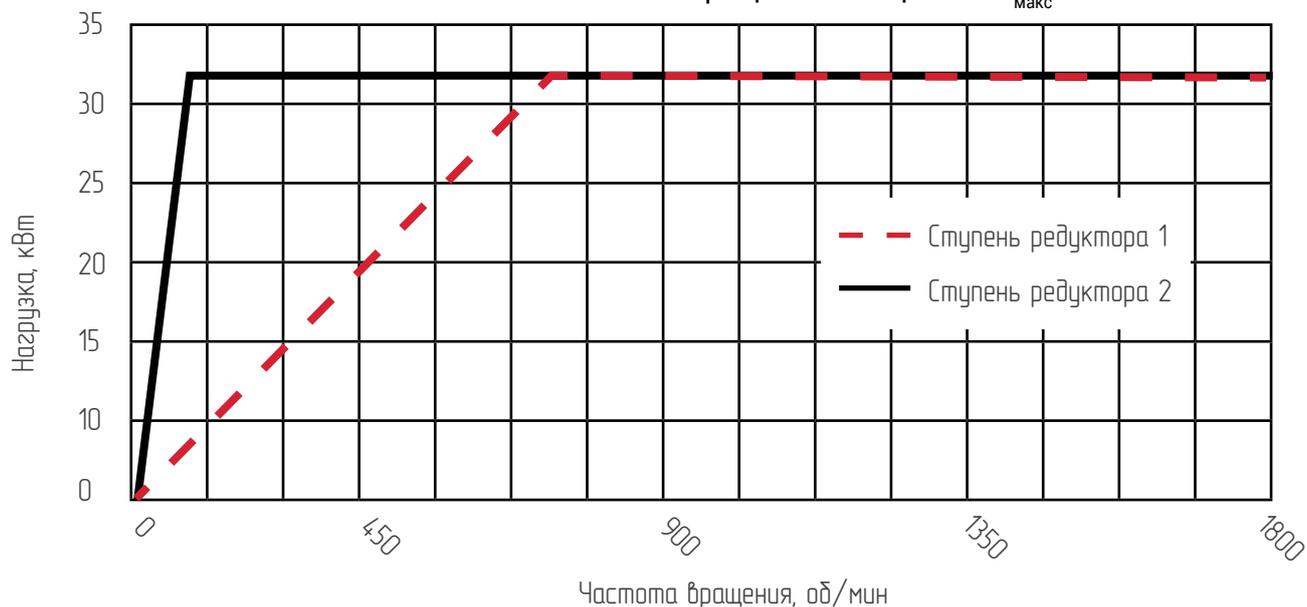
Токарные станки DMT оптимально подходят для производства уникальных деталей и мелких серий. Станки с цикловым управлением характеризуются высокой производительностью, гибкостью в применении и высокой точностью.

Оптимальная конструкция

Разработчики DMT постарались взять передовые решения в области станкостроения, создав при этом простые и функциональные станки. Поэтому если Вам нужно надежное оборудование, которое будет быстро и качественно производить уникальные детали со сложным профилем и в мелких сериях, – стоит отдать предпочтение марке DMT. Двухступенчатый привод с электрическим переключением, установленный вне шпиндельной бабки, обеспечивает высокие крутящие моменты.

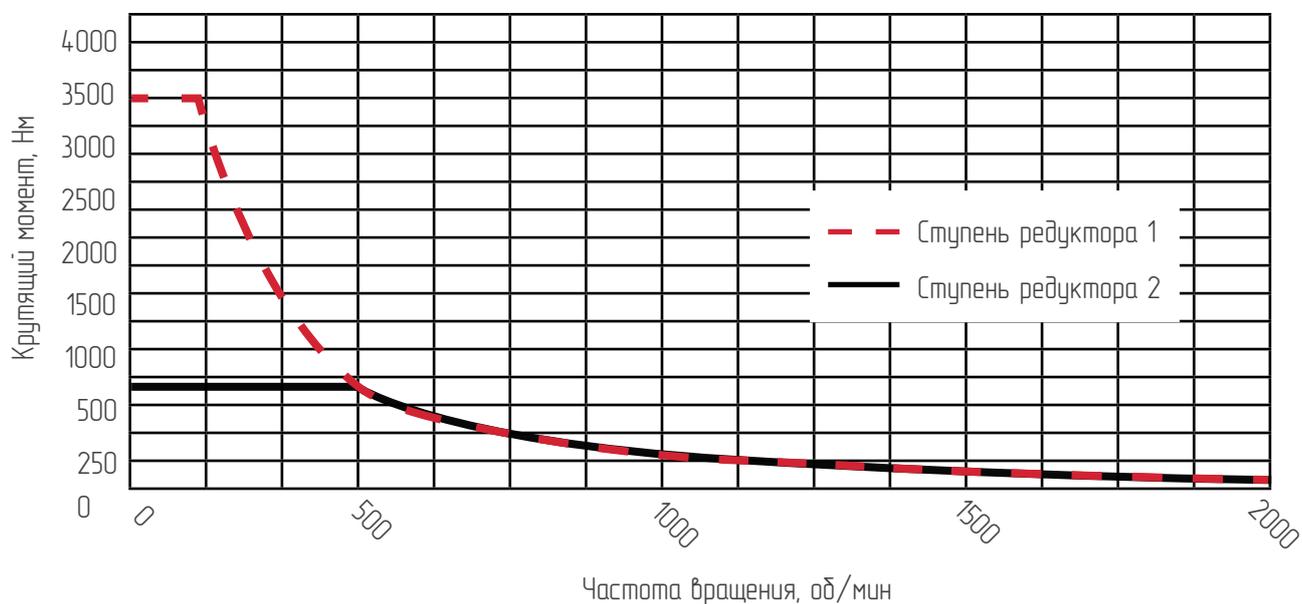
CD 1000/1100. Графики частоты вращения и нагрузки

CD 1000/1100. Частота вращения - Мощность $P_{\text{макс}} = 46 \text{ кВт}$

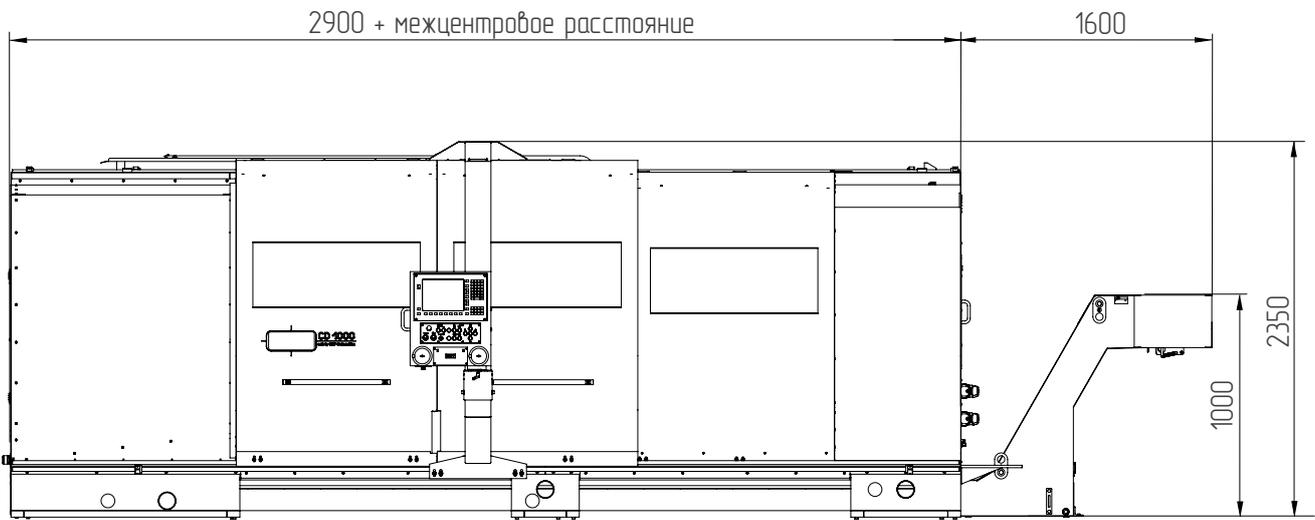


- » Удобная стойка управления Siemens 840D sl / Heidehain MP620
- » Высокоточный шпиндель 1800 об/мин, 46 кВт и 3500 Нм
- » 12-позиционная револьверная головка SAUTER (VDI 50), 4000 об/мин, 3,5 кВт и 5,5 Нм
- » Компактная конструкция, удобство в эксплуатации

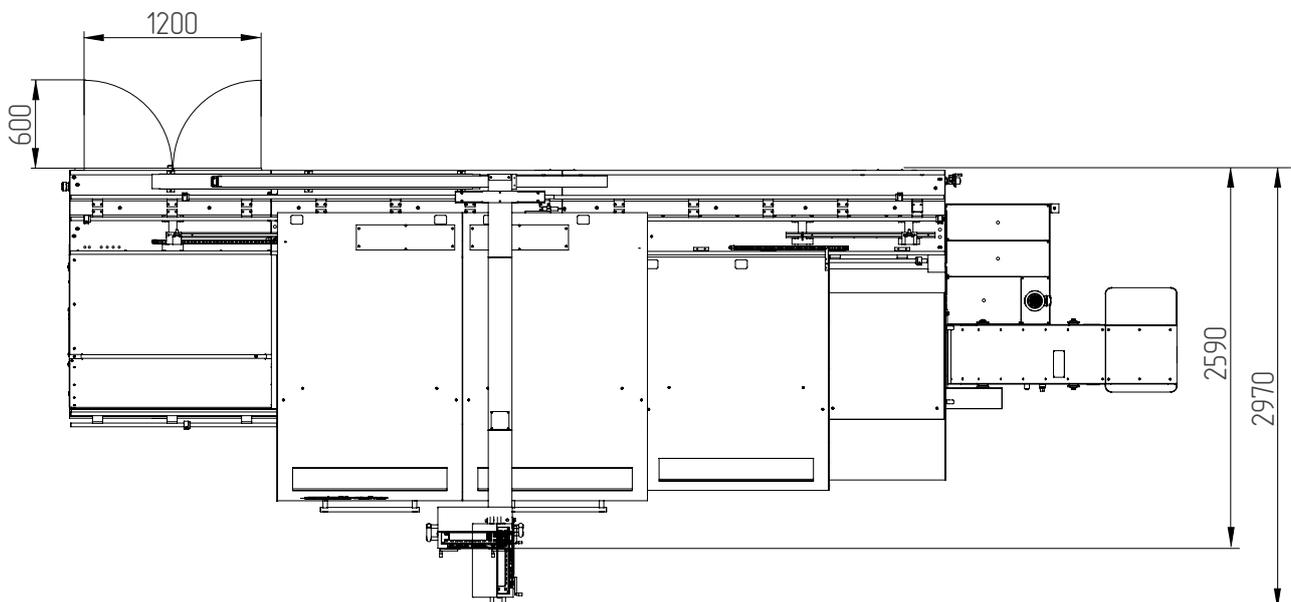
CD 1000/1100. Частота вращения - Крутящий момент



CD 1000/1100. Монтажная схема



- » Задняя бабка МК 6
- » Интегрированная Ось С (опция), разрешение 0,001°
- » Обработка круга диаметром до 1020 мм
- » Оптимальный доступ к рабочей зоне



Технические характеристики		CD-1000/1100 (цикловой)	CD-1000/1100
Рабочая зона		Однопозиционная система Multifix D1	Револьверная головка: 8 позиций
Макс. диаметр обработки	мм	1020	1020
Макс. диаметр обработки над суппортом	мм	700/820	700/820
Межцентровое расстояние	мм	1000 / 2000 / 3000 / 4000	1000 / 2000 / 3000 / 4000
Продольное перемещение суппорта, Z	мм	900 / 1900 / 2900 / 3900	900 / 1900 / 2900 / 3900
Поперечное перемещение суппорта, X	мм	600	600
Дискретность	мм	0,001	0,001
Поперечная подача	мм/мин	0,001 – 1 000	0,001 – 1 000
Продольная подача	мм/мин	0,001 – 2 000	0,001 – 2 000
Ускоренная подача X/Z	м/мин	5/10	5/10
Шаг резьбы	мм	0,01 – 999,999	0,01 – 999,999
Точность			
Разрешение	мм	0,001	0,001
Точность позиционирования	мм	0,002	0,002
Повторяемость позиционирования	мм	0,002	0,002
Точность на детали	мм	0,004 ± 0,001 мм	0,007 ± 0,001 мм
Шпиндель			
Исполнение шпинделя		DIN 55027 - A11	DIN 55027 - A11
Максимальное отверстие в шпинделе	мм	132 (опционально - 164)	132 (опционально - 164)
Диаметр стандартного патрона	мм	315	315
Диапазон вращения шпинделя	об/мин	1 - 1800	1 - 1800
Мощность 100% / 60% / 40% ED	кВт	35 / 40 / 46	35 / 40 / 46
Крутящий момент	Нм	3500	3500
Ось С		--	•
Разрешение оси С	град	--	0,001°
Револьверная головка			
Крепление инструмента по VDI / DIN 69880		--	8 × VDI 50
Количество приводных инструментов	шт	--	4 × 4000 об/мин
Максимальный размер инструмента	мм	--	50 × 50
Встроенное охлаждение		--	Да
Индексация при повороте		--	Да

• Опция

-- Отсутствует

* Используется опционально вместо Multifix D1

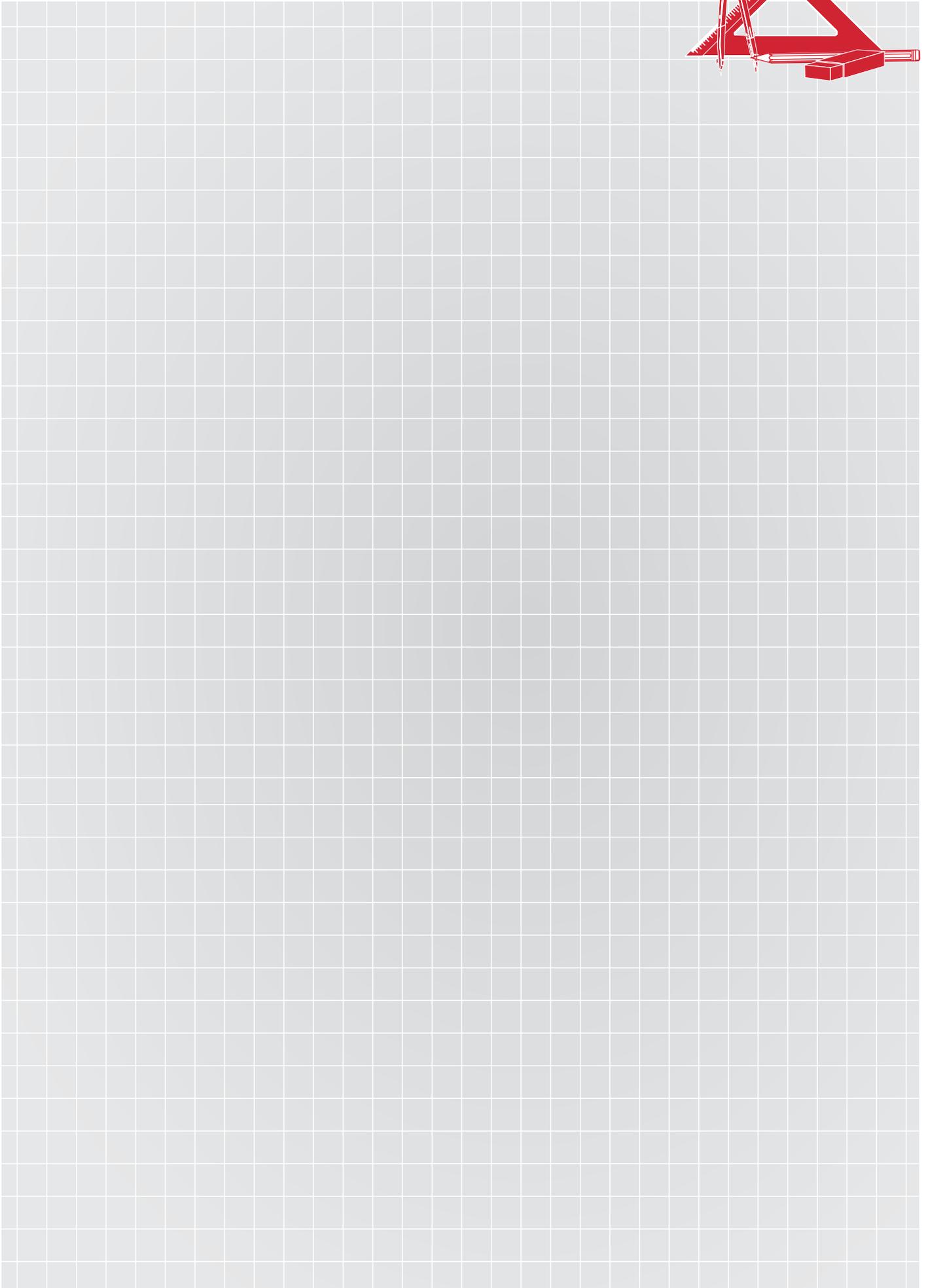
Технические характеристики		CD-1000/1100 (цикловой)		CD-1000/1100	
Система крепления резцов		Однопозиционная система Multifix D1		Револьверная головка: 8 позиций	
Однопозиционная система Multifix D1	мм	40 × 40		40 × 40	
Четырехпозиционная система Parat *	мм	40 × 40		40 × 40	
Автоматическая централизованная система смазки		Да		Да	
Одновременное использование револьверной головки и Multifix D1 / Parat		Да		Да	
Задняя бабка (с ручным управлением)					
Внутренний конус пиноли		МК 6		МК 6	
Наружный диаметр пиноли	мм	125		125	
Перемещение	мм	280		280	
СОЖ					
Объем бака	л	120		120	
Расход СОЖ	л/мин	20		20	
Давление	бар	4,0		4,0	
Система управления ЧПУ					
Система	Heidenhain MANUALplus 620 / Heidenhain MANUALplus 640 / Siemens 840D sl				
Цвет					
Станок	Светло-серый (RAL 7035)				
Передвижные двери	Базальтово-серые (RAL 7012) / Синие (RAL 5007)				
Электропитание					
Питание от сети	В	3x400 AC, 50/60 Hz		3x400 AC, 50/60 Hz	
Дополнительные опции					
Гидравлическая система зажима заготовки, автоматическое устройство зажима цанг, контактная головка для обмера инструмента на станке, стационарный люнет, передвижной люнет, вытяжка эмульсионного тумана, транспортер для удаления стружки и др.					
Габариты / Масса					
Габаритные размеры Ш/Г/В	мм	3900x2650x2200	4900x2650x2200	5900x2650x2200	6900x2650x2200
Вес станка	кг	ок. 8400/8600	ок. 9600/9800	ок. 10700/10900	ок. 12700/12900

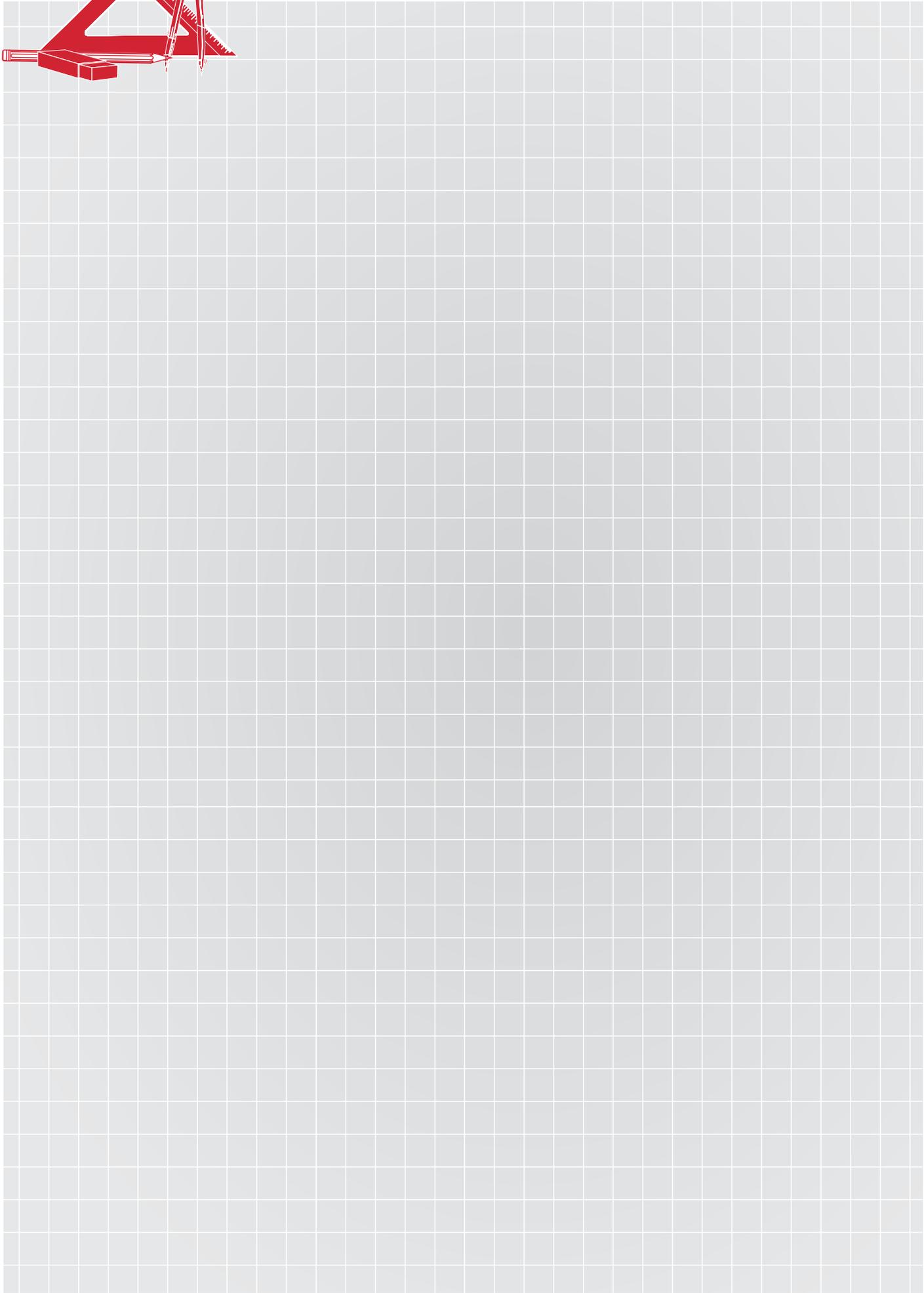
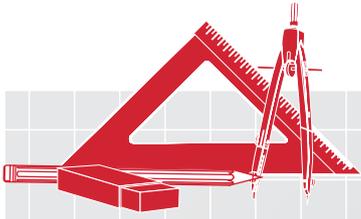
Гарантия и сервисное обслуживание универсальных высокоточных токарных станков DMT

Специалисты группы компаний Штрай, обладая высокими знаниями современных технологий, отечественного и европейского рынка оборудования, инструмента и оснастки, помогут Вам сориентироваться в ассортименте предлагаемого оборудования. В России эксклюзивным представителем фирмы DMT Drehmaschinen GmbH & Co.KG является группа компаний «Штрай», специалисты которой сертифицированы и ежегодно проходят обучение на заводе-изготовителе фирмы DMT Drehmaschinen GmbH & Co.KG. Обратившись в группу компаний Штрай, Вы решаете задачу комплексно:

- во-первых, получаете полный комплект оборудования DMT у одного поставщика, включая оснастку, инструмент, инжиниринг и обучение персонала покупателя, а также постгарантийное обслуживание, с поставкой запасных частей оборудования;
- во-вторых, поставщик несет полные гарантийные обязательства на всю продукцию DMT;
- в-третьих, в России налажено сервисное обслуживание станков DMT на базе российского партнера - группы компаний Штрай.







ООО «Компания Штрай»

www.shtray.ru

142784, Москва - Островитянова, 13
Тел. +7 495 9566800, +7 495 7377652
Факс +7 495 9566200
e-mail: info@shtray.ru