



**DM
TECHNOLOGIES**

Надежные станки и эффективные технологии для металлообработки

ГК «ДМТ»

COBALT T2



dmtechnologies.ru

Группа компаний ДМТ

Подразделение по работе с заказчиками



**Аляутдинов
Рустам Марсович**

Генеральный директор ДМТ

**ДМТ – группа компаний.
Группа единомышленников.**

Мы предлагаем надежное высококачественное оборудование для предприятий всех отраслей промышленности, обеспечиваем инжиниринг, обучение и сервисное обслуживание.

Наша команда объединяет опыт профессионалов и современные технологии в металлообработке.

Сервисное подразделение

Сервисная служба ДМТ – это команда профессионалов с огромным опытом обслуживания станков с ЧПУ. Наши сервисные инженеры прошли обучение на заводах-изготовителях, постоянно повышают свою квалификацию на специальных тренингах. Сервисные инженеры ДМТ проживают в разных городах России и Беларуси, что позволяет нам максимально оперативно реагировать на запросы Заказчиков.

Производственное подразделение

Производственное подразделение ДМТ – один из крупнейших коллективов в отечественной станкостроительной отрасли. Собственный конструкторский отдел позволяет нам не только разрабатывать новые станки, но и дорабатывать конструкцию любого поставляемого оборудования. Опытные сборщики обеспечивают качественный выпуск оборудования из машинокомплектов (SKD) и станков собственного производства – серия COBALT.

Ключевые компетенции группы ДМТ

Технологии и применение

Собственное производство станков с ЧПУ

Поставка оригинальных запчастей

Сервис и обслуживание

Тренинги и обучение



Группа компаний ДМТ

Производственное подразделение

Местонахождение: г. Ульяновск

- Производственные площади: более 8 000 м²
- Высококвалифицированный персонал, численность сотрудников более 130 чел.
- Собственный отдел разработок, численность сотрудников 22 чел.

Виды деятельности:

1. Металлообрабатывающие станки с ЧПУ
 - Разработка и производство станков серии Cobalt
 - Крупноузловая сборка металлорежущих станков
 - Предпродажная подготовка металлорежущих станков
2. Прецизионная металлообработка





Токарная технология
COBALT T2

Высокая точность и жесткость

Требования к современному токарному станку с ЧПУ – это высокая производительность, универсальность и простота эксплуатации. Все эти качества сочетаются в станках COBALT T2.

Обработка деталей осуществляется револьверной головкой с сервоприводом GPM, а мощные осевые двигатели обеспечивают высокую динамику.

Для удобства эксплуатации станки серии COBALT оснащены дверью с большим окном для хорошего обзора зоны обработки и сенсорными панелями управления с ShopTurn

5

Приводной инструмент 4 кВт

- 1 Револьвер компании GPM
- 2 Крепление инструментальных блоков VDI для быстрой переналадки
- 3 ЧПУ Siemens SINUMERIK 828D
- 4 Современный дизайн и эргономичность



**Вал**

Размер: $\varnothing 50 \times 120$
 Время: 9,35 мин
 Материал: Сталь 40X

**Планшайба**

Размеры: $\varnothing 200 \times 100$
 Время: 8,7 мин
 Материал: Сталь 45

**Замок**

Размер: $\varnothing 25 \times 50$
 Время: 4,7 мин
 Материал: Сталь 30ХГСА

**Корпус**

Размер: $\varnothing 60 \times 50$
 Время: 5,3 мин
 Материал: Д16Т

**Переходник**

Размер: $\varnothing 12 \times 40$
 Время: 3,1 мин
 Материал: Д16Т

**Фланец**

Размер: $\varnothing 160 \times 100$
 Время: 12,4 мин
 Материал: Сталь 40X

Револьвер от мирового лидера – компании GPM

Направляющие скольжения по всем осям

Ключевые характеристики

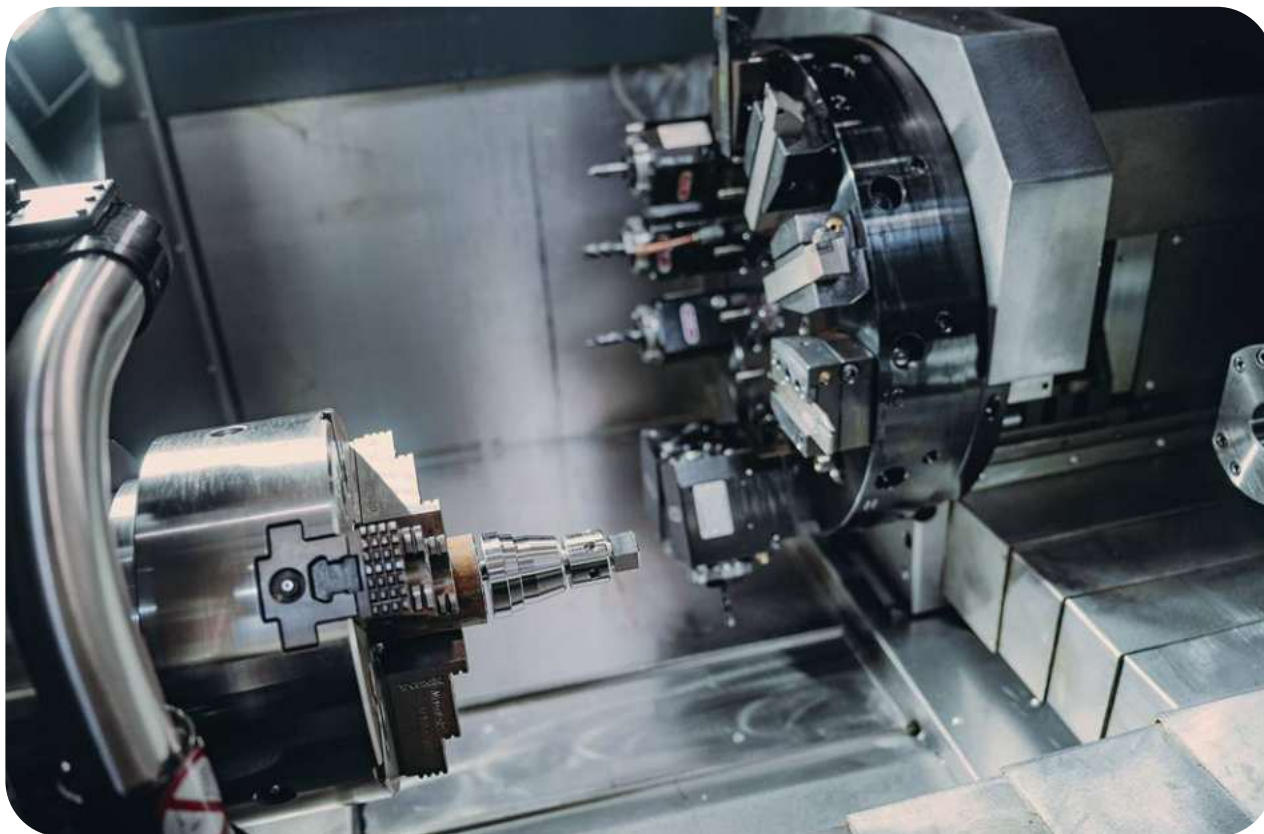
- + **Мощный шпиндель**
15,7/10,5 кВт с высоким крутящим моментом до 215 Нм
- + **Быстрый ход до 20 м/мин**
- + **Револьвер с сервоприводом** – время индексации на соседнее положение – всего 0,7 секунды

COBALT T2

Высокая производительность и стабильность обработки

- **Револьвер**
Револьвер с сервоприводом VDI имеет 12 приводных позиций
- **Задняя бабка**
Перемещаемая задняя бабка для обработки валов
- **Линейные направляющие**
Направляющие скольжения собственного производства обеспечивают высокую жесткость и стабильность обработки
- **Наибольший диаметр обрабатываемого прутка**
51 мм
- **Литая станина с 4 направляющими**
Наклонная литая станина под углом 45°. Из высококачественного чугуна представляет собой компактное, устойчивое к усилиям скручивания основание. 2 пары линейных направляющих обеспечивают безопасное перемещение задней бабки и револьверной головы по оси Z. Телескопическая защита направляющих повышает безопасность и срок службы станка.





| Характеристики модели

| Техническое описание | Ед. изм. | COBALT T2 |
|--|-------------------|---------------|
| Макс. устанавливаемый диаметр над станиной | мм | 310 |
| Максимальный диаметр точения | мм | 200 |
| Ход по оси X | мм | 180 |
| Ход по оси Z | мм | 455 |
| Мощность привода (100/40 %DC) | кВт | 10,5 / 15,7 |
| Крутящий момент на шпинделе (100/40 %DC) | Нм | 143,9 / 215,9 |
| Число оборотов | мин ⁻¹ | 4500 |
| Максимальный диаметр прутка | мм | 51 |

20 декабря 2023 года в Ульяновске был представлен первый токарный станок с ЧПУ с числовым программным управлением COBALT T2 собственного производства.

Токарный станок с ЧПУ является первым в линейке российских станков серии COBALT, производство которых ведётся на нашем предприятии.

ТОКАРНЫЙ СТАНОК
COBALT T2

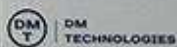
сделано в России





DM
ТЕХНОЛОДЖИС

T2



Локализация компонентов станка COBALT T2

Корпус шпиндельной бабки
Механическая обработка

Задняя бабка в сборе
Механическая обработка,
сборка, испытания

**Система подачи и очистки
смазочно-охлаждающих
жидкостей**
Производство в РФ,
сборка, испытания

Станина
Механическая обработка

Корпус каретки
Механическая обработка

**Узел механического
шпинделя**
Механическая обработка
компонентов шпинделя,
сборка, испытания

Суппорт
Механическая обработка





Ременные передачи

Механическая обработка шкивов, сборка, испытания

Кабинетная защита

Производство в РФ, в том числе ограждение зоны резания, телескопическая защита направляющих

Корпус электрошкафа

Производство в РФ, сборка, испытания

Направляющие скольжения

Механическая обработка и собственная термообработка направляющих, кареток и торцовых плит, сборка, проверка качества

Стружкоуборочный транспортер

Производство в РФ, механическая обработка корпуса, ленты и редуктора транспортера на территории РФ, сборка, проведение контрольных испытаний

COBALT T2

Технические данные

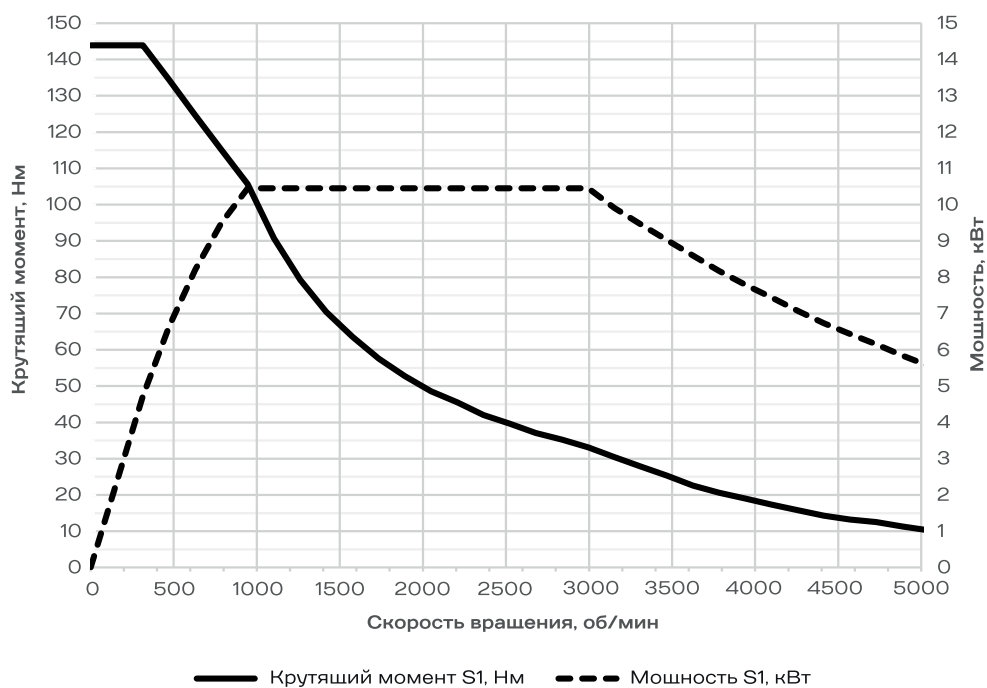
| Наименование | Ед. изм. | Значение |
|--|--------------------------|-------------|
| Рабочая зона | | |
| Расстояние между центрами | мм | 680 |
| Макс. устанавливаемый диаметр над станиной | мм | 310 |
| Макс. устанавливаемый диаметр над направляющими оси X | мм | 250 |
| Макс. обрабатываемый диаметр | мм | 200 |
| Шпиндельная бабка | | |
| Внутренний диаметр переднего подшипника | мм | 100 |
| Диаметр зажимного патрона | мм | 210 |
| Макс. проходной диаметр прутка | мм | 51 |
| Главный привод | | |
| Макс. мощность на шпинделе (40/100 % ЦП) | кВт | 15,7/10,5 |
| Макс. крутящий момент на шпинделе (40/100 % ЦП) | Н·м | 215,9/143,9 |
| Макс. частота вращения | об/мин | 4 500 |
| Суппорт револьверной головки | | |
| Макс. величина хода по оси X (поперечная) | мм | 180,5 |
| Макс. величина хода по оси Z (продольная) | мм | 455 |
| Ускоренная подача | | |
| Скорость ускоренной подачи по оси X (поперечная) | м/мин | 20 |
| Скорость ускоренной подачи по оси Z (продольная) | м/мин | 20 |
| Позиционирование (точность по ISO 230-2) | | |
| Ось X (поперечная) | мм | 0,008 |
| Ось Z (продольная) | мм | 0,008 |
| Ось С4 (главный шпиндель) | угл. с. | <20 |
| Станина | | |
| Станина станка выполнена из чугуна СЧ30 с углом наклона 45° для оптимального схода стружки | | |
| Направляющие | | |
| Производитель направляющих | Собственное производство | |
| Тип направляющих | Скольжения (трения) | |
| Шариковые винтовые передачи | | |
| Диаметр винта ШВП | мм | 32 |

| Наименование | Ед. изм. | Значение |
|--|--------------------------|-----------------|
| Револьверная головка с приводным инструментом | | |
| Производитель | GP Machinery | |
| Направление смены инструмента | Кратчайшая траектория | |
| Количество инструментальных гнезд (приводных) | шт | 12 |
| Диаметр хвостовика | мм | 30 |
| Время смены инструмента соседними гнездами | с | 0,7 |
| Мощность привода (100/40/25 % ЦП) при 2000 об/мин | кВт | 2,62/4/5 |
| Макс. крутящий момент (100/40/25 % ЦП) при 2000 об/мин | Н·м | 12,5/19/23,8 |
| Макс. частота вращения | об/мин | 4 500 |
| Задняя бабка | | |
| Привод | Гидравлический, автомат. | |
| Макс. величина хода задней бабки | мм | 387,5 |
| Конус пиноли | КМ | 4 |
| Макс. усилие поджима | Н | 6 200 |

COBALT T2

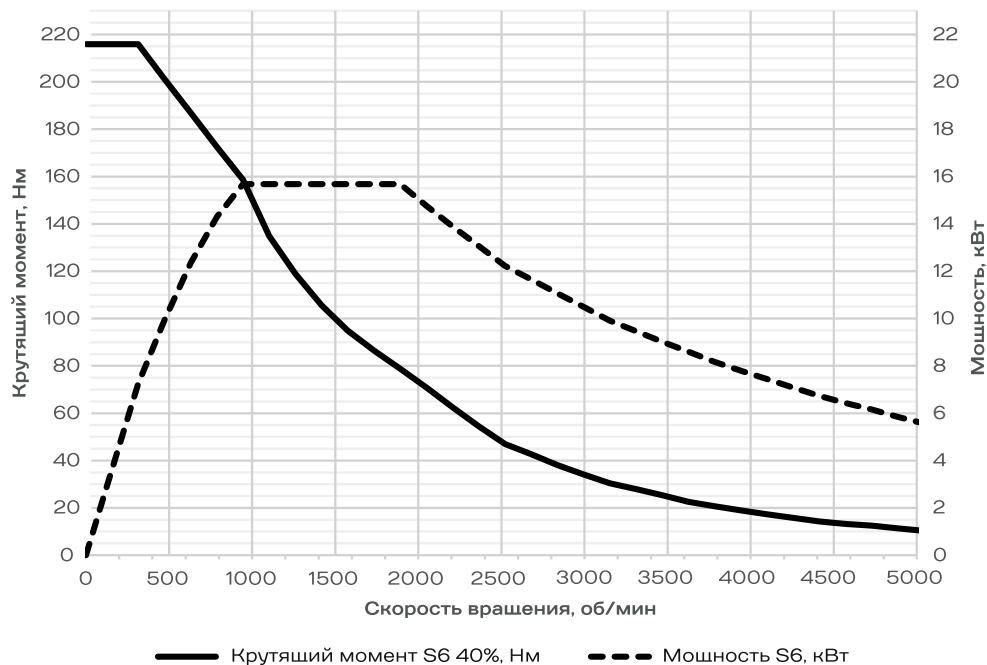
Главный шпиндель. График мощности

График мощности и момента
главного шпинделя S1 100%

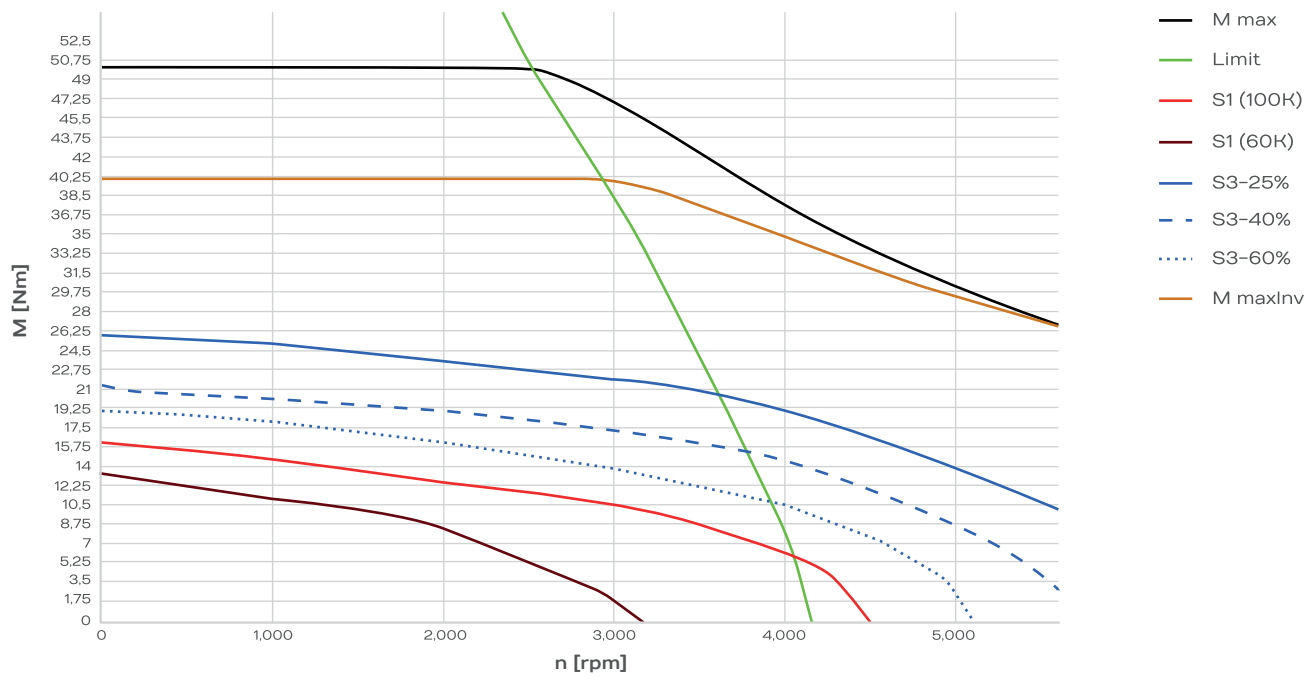


15

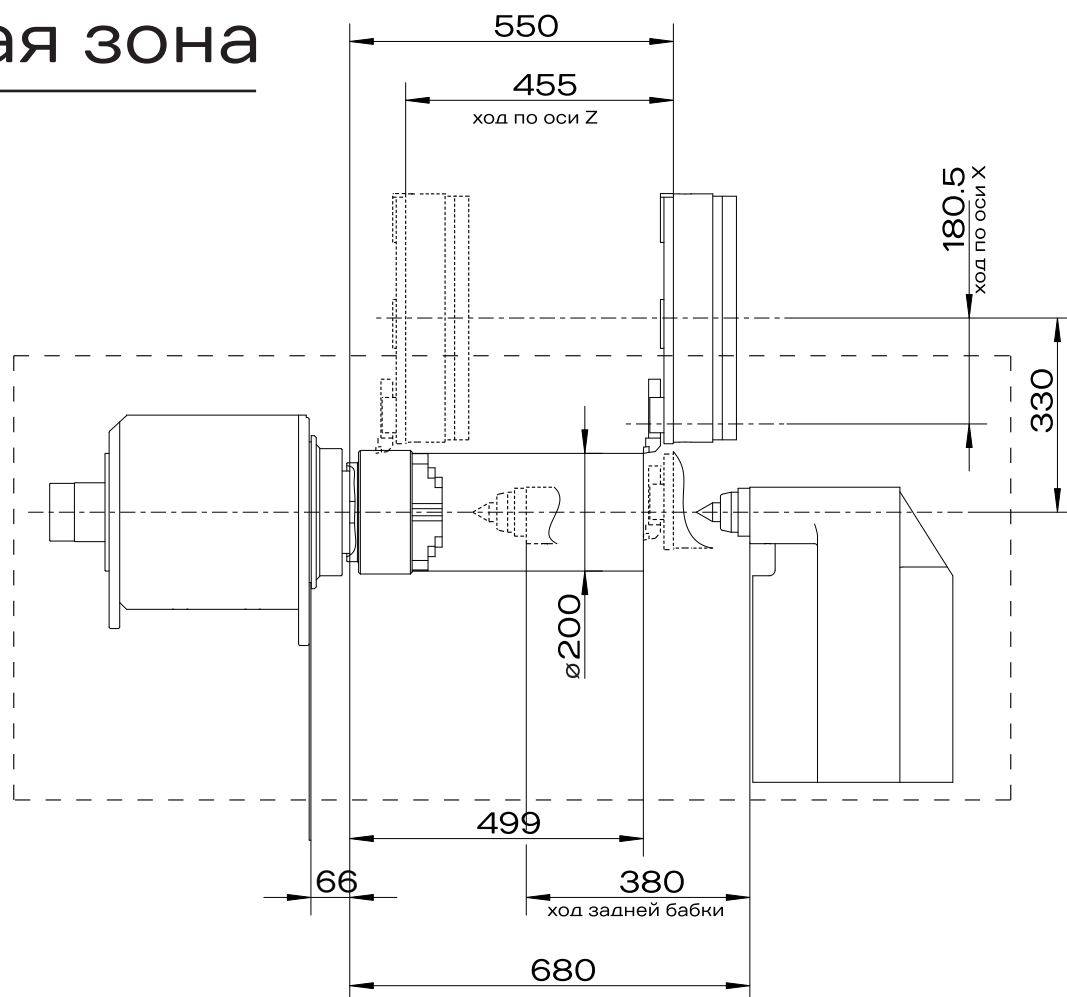
График мощности и момента
главного шпинделя S6 40%



Приводной инструмент. График мощности

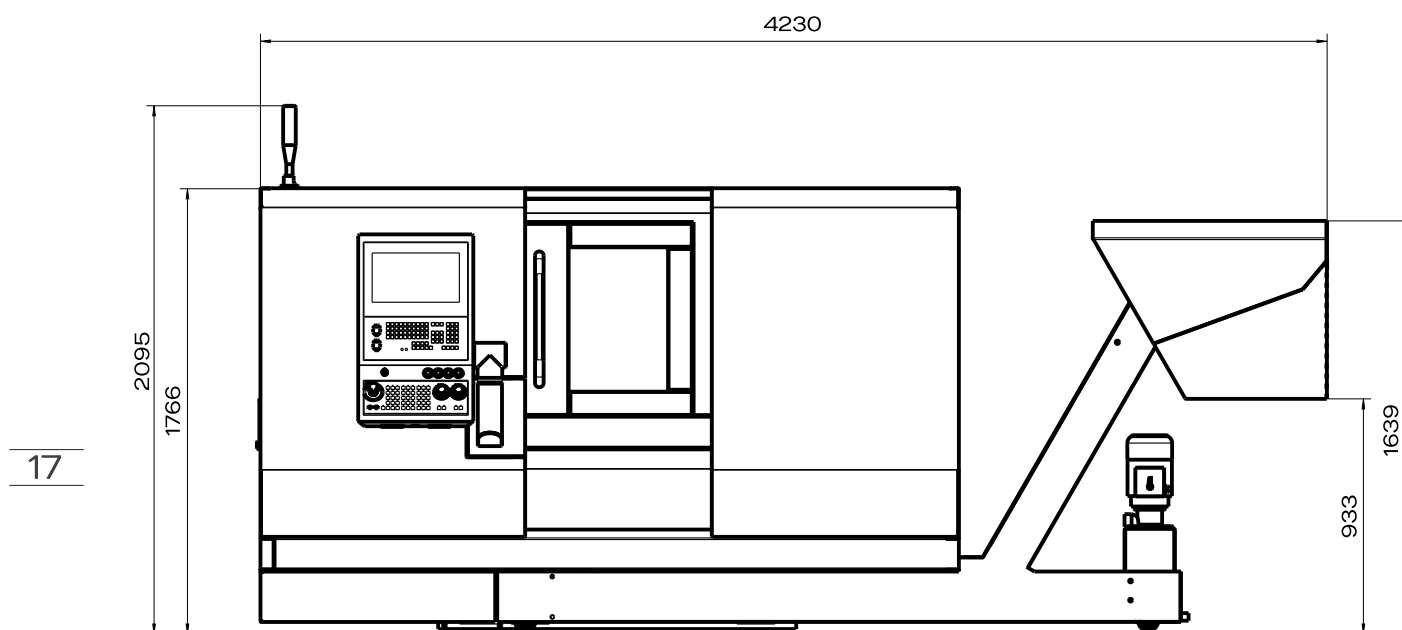


Рабочая зона

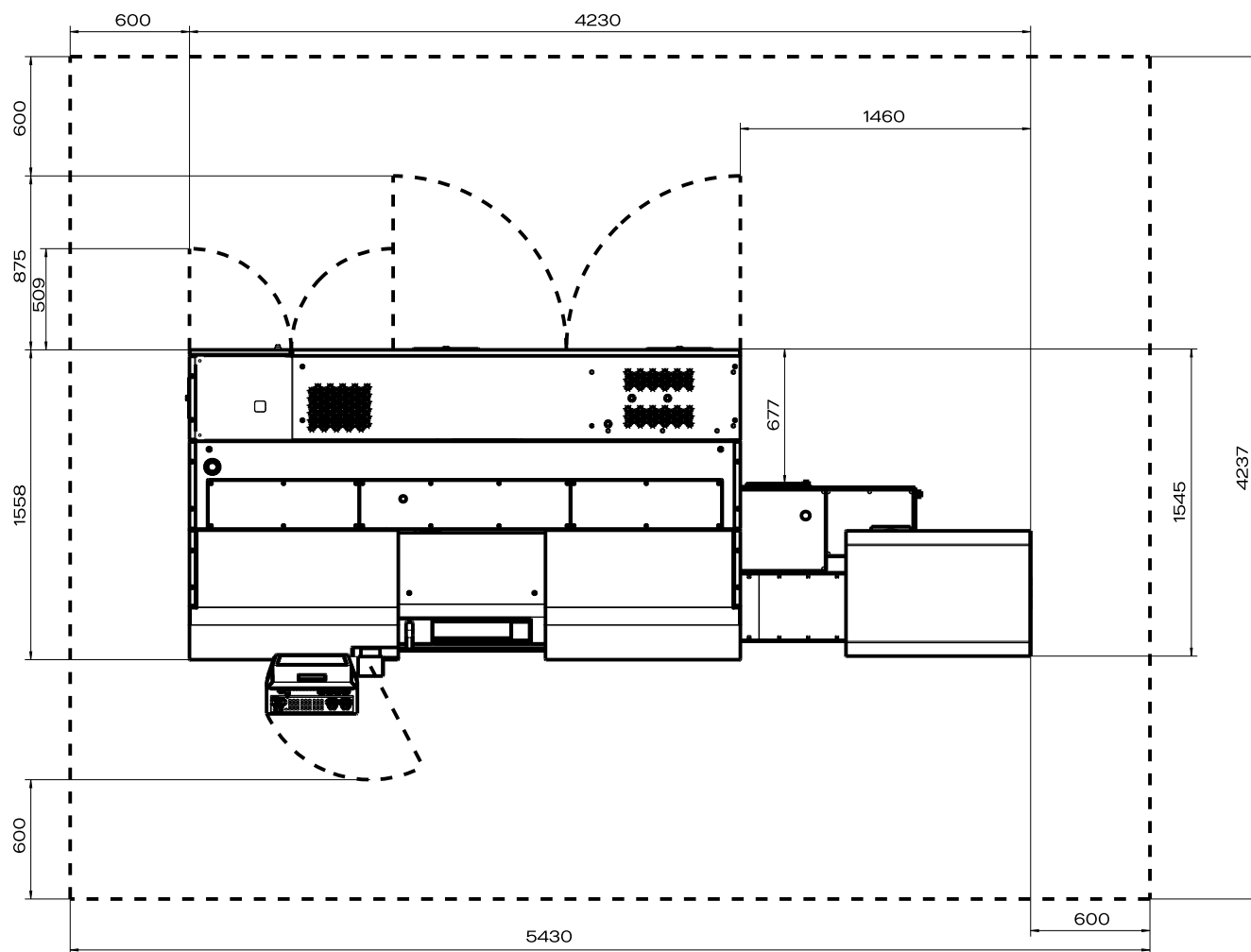


COBALT T2

Схема установки



COBALT T2



18

ПРОДОЛЬНЫЙ ВИД РАБОЧЕЙ ЗОНЫ
ТОРЦЕВОЕ КРЕПЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА
РЕВОЛЬВЕРНАЯ ГОЛОВКА GPM 436.220

Контакты

8 (800) 550-20-62

Единый телефон компании

info@dmtechnologies.ru

Электронная почта компании

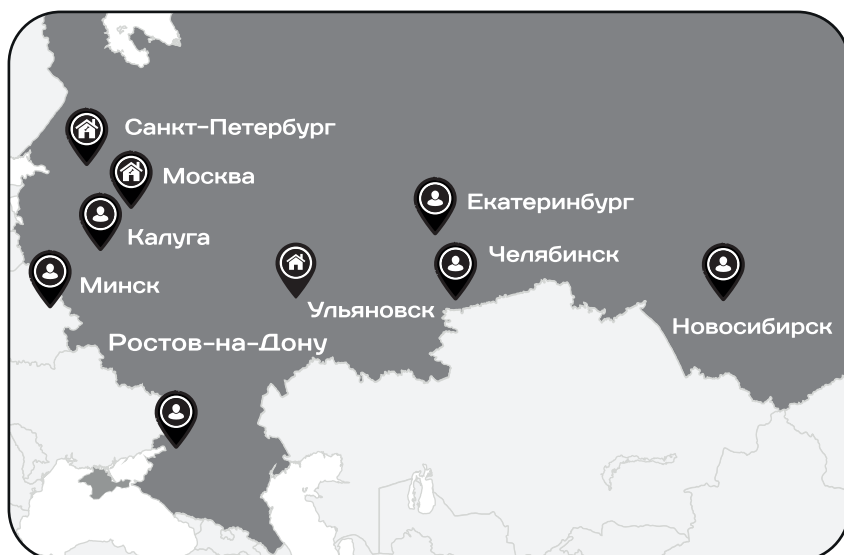
sales@dmtechnologies.ru

Почта отдела продаж

dmtechnologies.ru

Наш сайт

Адрес: 125130, Москва,
Старопетровский проезд, 1А



Офис +
сервисный
центр



Офис +
производство



Региональные
представители



Наш Канал DMT в Telegram –
специальные предложения,
анонсы и новости

Производитель оставляет за собой право изменять конструкцию, технические характеристики, функции, внешний вид и комплектацию оборудования без предварительного уведомления. Вся представленная в проспекте информация, касающаяся комплектаций, технических характеристик, функций, цветовых сочетаний носит информационный характер и ни при каких условиях не является публичной офертой.

Февраль 2025