DM TECHNOLOGIES

Надежные станки и эффективные технологии для металлообработки

ГК «ДМТ»

Серия DM

dmtechnologies.ru
май 2024

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, оказываем инжиниринг, обучение и сервисное обслуживание станков.

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 проходили обучение на заводах изготовителях, постоянно повышают свою квалификацию на внутренних 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 – крупнейший коллектив в станкостроительной области. 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 – линейки COBALT.

Ключевые компетенции группы ДМТ

- Технологии и применение
- Собственное производство станков с ЧПУ
- Поставка оригинальных запчастей
- Сервис и обслуживание
- Тренинги и обучение

Токарная технология

Серия DM

Высокая точность и жесткость

Требования к современному токарному станку с ЧПУ – это высокая производительность, универсальность и простота эксплуатации. Все эти качества сочетаются в станках серии DM. Обработка деталей осуществляется револьвером Sauter с сервоприводом, а привода направляющих обеспечивают высокую динамику обработки. Для удобства эксплуатации станки серии DM оснащены дверями с большими окнами для хорошего обзора обработки и сенсорными панелями управления с ShopTurn.

Револьвер от мирового лидера – компании Sauter

1. Револьвер от мирового лидера – компании Sauter
2. Большой выбор крепления инструментальных блоков BMT/VDI
3. Возможность выбора ЧПУ – Siemens/Fanuc
4. Современный дизайн и эргономичность

Вал

Размер: ø50x120
Время: 9,35 мин
Материал: Сталь 40Х

Планшайба

Размеры: ø210x100
Время: 8,7 мин.
Материал: Сталь 45

Замок

Размер: ø25x50
Время: 4,7 мин
Материал: Сталь 30ХГСА

Корупус

Размер: ø60x50
Время: 5,3 мин
Материал: Д16Т

Переходник

Размер: ø12x40
Время: 3,1 мин
Материал: Д16Т

Фланец

Размер: ø160x100
Время: 12.4 мин
Материал: Сталь 40Х

Опция: ось Y + / – 60 мм

Опция: контр-шпиндель

Ключевые характеристики

+ **Мощный шпиндель** с высоким крутящим моментом до 499 Нм
+ **Быстрый ход** до 24 м/с
+ **Револьвер с сервоприводом** – время индексации на 180 гр – 0,95 секунды

Серия DM

Высокая производительность и стабильность обработки

Ключевые характеристики

- **Револьвер**

  Револьвер с сервоприводом BMT/VDI имеет 12 приводных позиций

- **Задняя бабка**

  Перемещаемая задняя бабка для обработки валов

- ***Линейные направляющие***

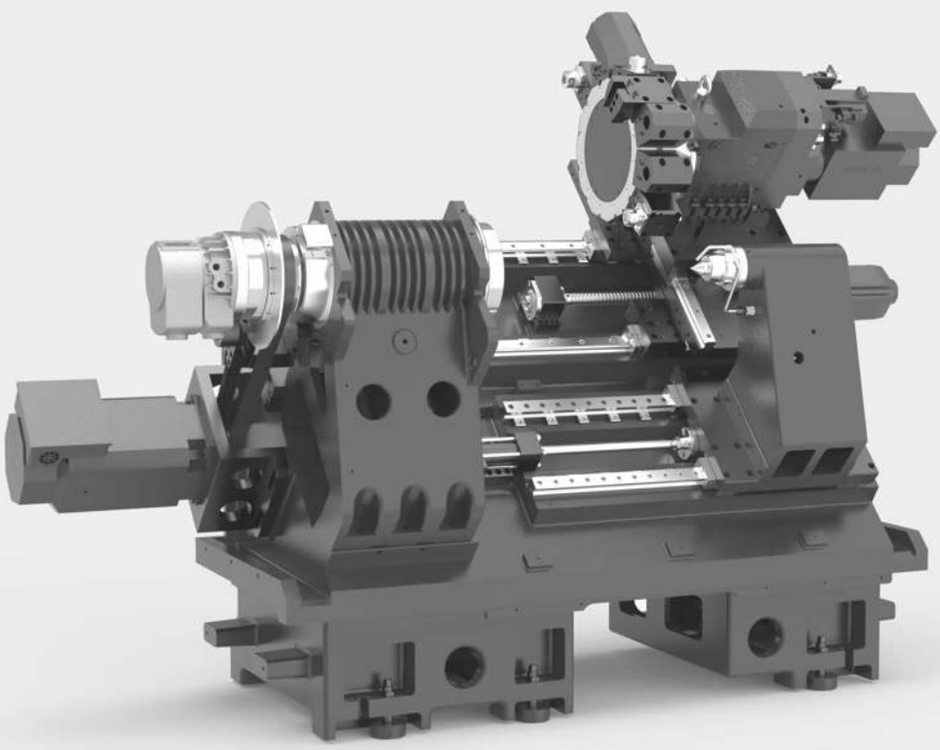
  Роликовые линейные направляющие по осям обеспечивают высокую динамичность, жесткость и точность станка

- **Наибольший диаметр обрабатываемого прутка**

  DM1500: 41 мм
  DM2000: 51/66 мм
  DM2500: 66/76 мм
  DM3000: 76/90 мм

- ***Литая станина с 4 направляющими***

  Наклонная литая станина под углом 45 гр. 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 моделей

Техническое описание		DM 1500	DM 2000	DM 2500	DM 3000
Макс. устанавливаемый диаметр над станиной	мм	520	576	680	680
Максимальный диаметр точения	мм	128	348	400	465
Ход по оси X	мм	128	348	400	465
Ход по оси Y	мм	–	+/35	+/–60	+/–60
Ход по оси Z	мм	250	825	1000	2330
Мощность привода (100/40 %DC)	кВт	6/9	11/16	18,5/27	22/32
Крутящий момент на шпинделе (100/40 %DC)	Нм	77/112	154/223	314/455	344/499
Число оборотов	мин –1	5000	4500	3000	3000
Максимальный диаметр прутка	мм	41	51	76	90

Серия DM

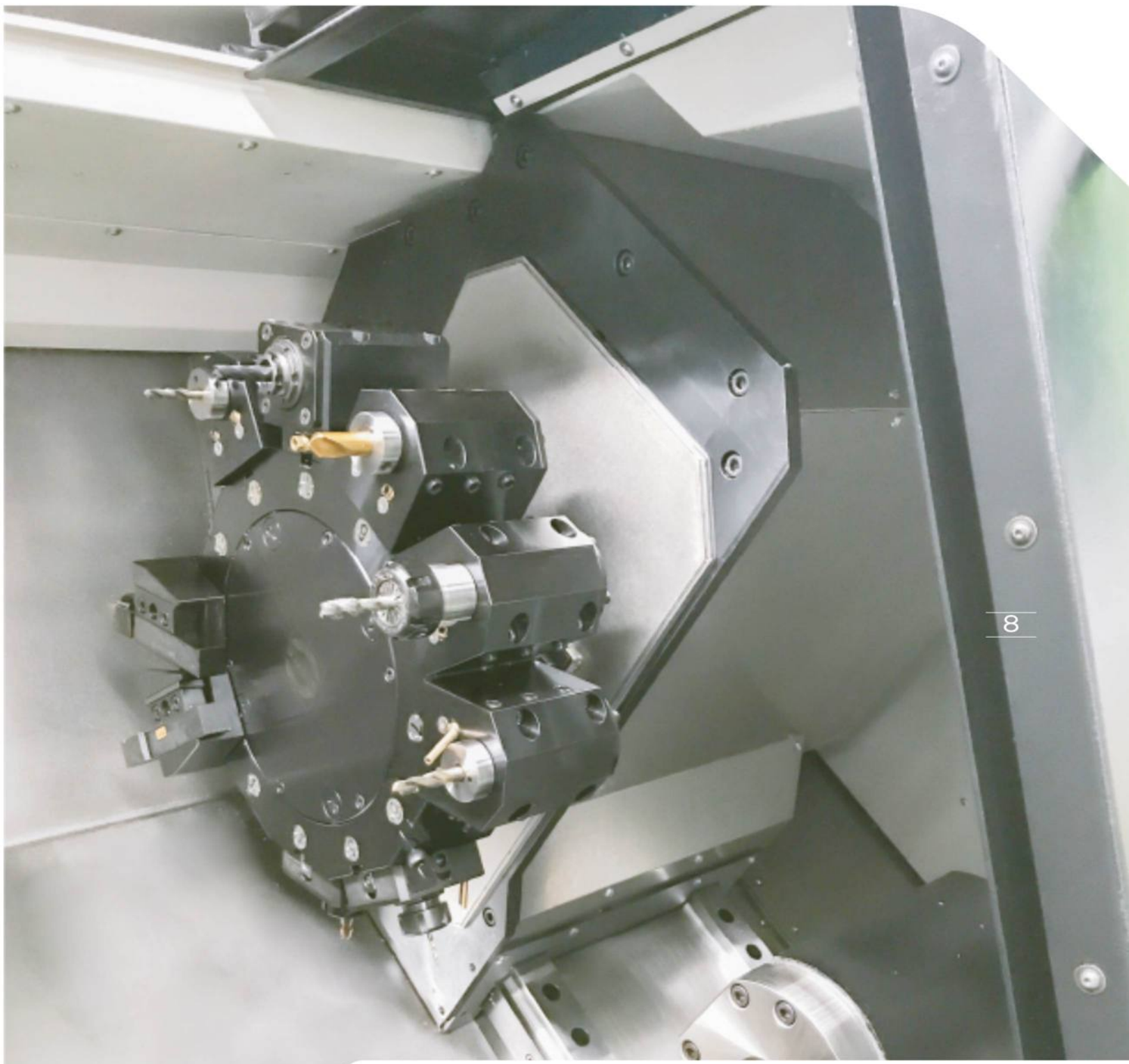
Большой выбор опций Комплектующие ведущих мировых производителей

Револьвер с сервоприводом

- Время смены инструмента макс. – 0,95 сек
- Гидравлический зажим для высоких усилий подач
- Эффективная фрезерная обработка с осью Y +/– 60 гр

Широкая линейка модификаций

- Ось Y, расположенная под углом 90 гр.
- Контр-шпиндель для комплексной обработки деталей
- Возможность автоматизации – подключение пруткоподатчика или робота



Револьвер с сервоприводом

Револьвер BMT/VDI с 12 позициями для приводного инструмента

Серия DM
Технические данные

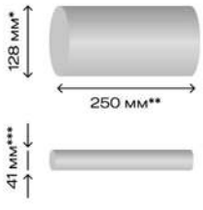
		DM 1600/ 200 (M)	DM 2000/ 500 (M)	DM 2000/ 500 MY	DM 2000/ 800 (M)	DM 2000/ 800 MY	DM 2500/ 600 (M)	DM 2500/ 600 MY	DM 2500/ 1000 (M)	DM 2500/ 1000 MY	DM 3000/ 1300 (M)	DM 3000/ 1300 MY	DM 3000/ 2300 (M)	DM 3000/ 2300 MY
Диапазон обработки														
Максимальный устанавливаемый диаметр над станиной	мм	520	676	676	676	676	680	680	680	680	680	680	680	680
Максимальный диаметр над суппортом	мм	190	360	360	360	360	450	450	450	450	465	465	465	465
Максимальный диаметр точения	мм	128	348	270	348	270	400	400	400	400	465	465	465	465
Перемещения по осям для револьвера														
Ход по оси X	мм	150	225	180	225	180	267	220	267	220	267	220	267	220
Ход по оси Y	мм	–	–	+/– 35	–	+/– 35	–	+/– 50	–	+/– 50	–	+/– 60	–	+/– 50
Ход по оси Z	мм	260	525	525	825	825	800	800	1000	1000	1350	1350	2330	2330
Подачи														
Быстрый ход по осям X/Y/Z	м/мин	24 / – / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / – / 24	24 / 12 / 24	24 / 20	24 / 12 / 20	24 / 20	24 / 12 / 20
Шпиндельная бабка														
Фланец шпинделя	мм	A2-5	A2-6	A2-6	A2-6	A2-6	A2-8	A2-8	FL220	A2-8	FL220	FL220	FL220	FL220
Внутренний диаметр подшипников шпинделя	мм	90	100	100	100	100	130	130	140	130	140	140	140	140
Диаметр отверстия в шпинделе	мм	52	74	74	74	74	87	102	87	102	102	102	102	102
Главный привод														
Мощность привода (100/40 %DC)	кВт	6/9	11 / 16	11 / 16	11 / 16	11 / 16	18,5 / 27	18,5 / 27	18,5 / 27	18,5 / 27	22 / 32	22 / 32	22 / 32	22 / 32
Крутящий момент на шпинделе (100/40 %DC)	Нм	77 / 112	154 / 223	154 / 223	154 / 223	154 / 223	275 / 399	275 / 399	314 / 455	275 / 399	344 / 499	344 / 499	344 / 499	344 / 499
Число оборотов	мин⁻¹	5 – 5 000	5 – 4 500	5 – 4 500	5 – 4 500	5 – 4 500	5 – 4 000	5 – 4 000	5 – 3000	5 – 4000	5 – 3000	5 – 3000	5 – 3000	5 – 3000
Зажимное приспособление														
Диаметр тяговой трубы	мм	42	52	52	52	52	67	67	77	67	77	77	91	91
Максимальный диаметр прутка	мм	41	51	51	51	51	66	66	76	66	76	76	90	90
Диаметр патрона	мм	170	210	210	210	210	210	260	260	260	304	304	304	304
Отверстие в патроне	мм	53	66	66	66	66	86	86	86	86	91	91	91	91
Максимальные обороты патрона	мин⁻¹	8000	5000	5000	5000	5000	4500	4500	4500	4500	3300	3300	3300	3300
Револьверная головка														
Число гнезд		12 (12*)	12	12	12	12	12	12	12	12 (12)	12	12	12	12
Время смены инструмента	с	0,5								0,5				
Размеры оправок инструмента	мм	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40	25, Ø40
Мощность* (100/25 %DC)	кВт	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0	1,6 / 3,0
Крутящий момент на 1000 об/мин* (100/25 %DC)	Нм	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28	15 / 28
Число оборотов*	мин⁻¹	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000	5 – 4000
Ось C*														
Число оборотов	мин⁻¹	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100		0 – 100	
Крутящий момент (момент удержания)	Нм	70	168	168	168	168	268	268	268	268	268		268	
Задняя бабка														
Ход задней бабки, автоматический	мм		500	500	800	800	500	500	860	850	1100	1100	2130	2130
Выдвижение пиноли по M-команде	мм										150	150	150	150
Отверстие в пиноли			MT4	MT4	MT4	MT4	MT 5	MT 5	MT 5	MT 5	MT 5	MT 5	MT 5	MT 5
Усилие поджима, максимальное	Нм		4	4	4	4	7,5	7,5	7,5	7,5	12	12	12	12
Точность позиционирования по VDI3441														
Позиционирование по осям X/Y/Z	мкм	≤ 5 / – / 8	≤ 6 / – / 8	≤ 8 / 5 / 8		≤ 5 / 8 / 8	≤ 6 / – / 8	≤ 5 / 8 / 8	≤ 8 / 10	≤ 5 / 8 / 8	≤ 8 / – / 12	≤ 8 / – / 12	≤ 8 / 18	≤ 8 / 18
Повторяемость по осям X/Y/Z	мкм	≤ 4 / – / 5	≤ 4 / – / 5	≤ 4 / 5 / 6	≤ 4 / 5 / 6	≤ 4 / 5 / 6	≤ 4 / 5	≤ 4 / 5 / 5	≤ 5 / 8	≤ 4 / 5 / 5	≤ 6 / – / 8	≤ 6 / – / 8	≤ 6 / 12	≤ 6 / 12
Позиционирование по оси C*	сек	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20	≤ 20
Система подачи СОЖ														
Объем бака для СОЖ	л	100	180	180	180	180	180	180	200	200	220	220	280	220
Мощность насоса	кВт	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
Расход при 5 бар	л/мин	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Гидравлика														
Объем	л	30	30	30	30	30	30	30	30	30	50	50	50	50
Максимальное давление	бар	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55	55
Электрическое подключение														
Установленная мощность	кВА	20	28	28	28	28	35	35	35	35	45	45	45	45
Напряжение	В	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400
Частота	Гц	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60	50–60
Предохранитель по VDE 0100	А	50	50	50	50	50	50	50	50	50	80	80	80	80
Допустимые колебания напряжения от 400 В	%	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10	+/– 10
Система пневматики														
Давление воздуха	бар	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Расход воздуха	л/мин	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250	250
Условия эксплуатации														
Температура	°C	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35	от +15 до +35
Относительная влажность	%	до 75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75	75
Макс. высота над уровнем моря	м	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Вес														
Нетто вес станка с транспортером стружки	кг	2500	4000	4000	4600	4600	5500	5500	8000	8000	9000	9000	9000	10000
Размеры														
Станок со стружкоуборочным конвейером Д x Ш x В	бар	2402×1804×1750	3950×1850×1800	4300×1850×1800	4300×1850×1850	4300×1850×1850	3850×1850×1950	3850×1850×1950	4150×1950×2130	4850×1950×2150	5350×2250×2150	5350×2250×2150	6450×2250×2150	6450×2250×2150

* только для M и Y версии

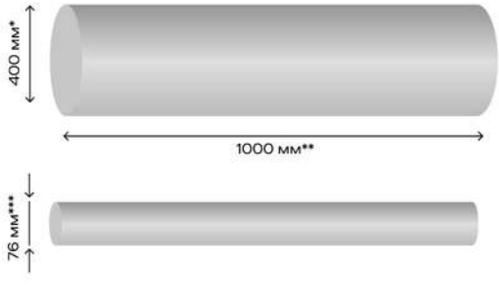
Диаметр обработки, наибольший диаметр проходного прутка, размеры детали

Станки серии DM благодаря диаметру обработки 465 мм и наибольшему проходному диаметру прутка 90 мм являются отличным решением для обработки крупных деталей типа вал. В сочетании с гидравлическим люнетом (опция) и стандартной задней бабкой можно обрабатывать детали более 500 кг.

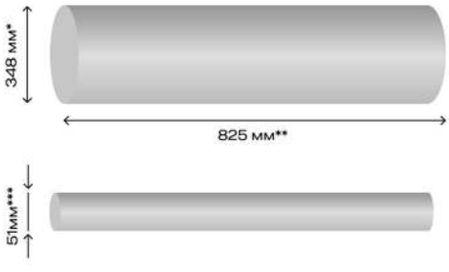
DM 1500



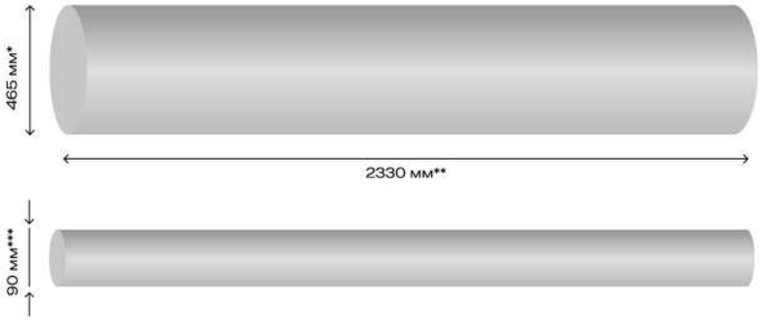
DM 2500



DM 2000



DM 3000



Серия DM

Опции

Основные характеристики	DM 1500/200	DM 1500/200 M	DM 2000/500	DM 2000/500 M	DM 2000/500 MY	DM 2000/800
ЧПУ Siemens 828D с базовым ShopTurn	■	■	■	■	■	■
Сенсорный дисплей 15,6"	×	×	■	■	■	■
Пакет расширенной функциональности ATP-S	■	■	■	■	■	■
Выносной пульт управления с маховиком	■	■	■	■	■	■
Набор анкеров	■	■	■	■	■	■
Револьверная голова						
Револьверная голова BMT55	×	×	■	■	■	■
Револьверная голова BMT65	×	×	×	×	×	×
Револьверная голова BMT75	×	×	×	×	×	×
Револьверная голова VDI30A	●	●	●	●	●	●
Револьверная голова VDI40A	×	×	●	●	×	●
Шпиндель						
Усиленный шпиндель на 3000 об/мин	●	●	●	●	●	●
Скоростной шпиндель на 4000 об/мин	●	●	●	●	●	●
Увеличение мощности и крутящего момента	●	●	●	●	●	●
Тяговая труба						
Тяговая труба увеличенного сечения Ø67 мм	×	×	■	■	■	■
Тяговая труба увеличенного сечения Ø77 мм	×	×	×	×	×	×
Тяговая труба увеличенного сечения Ø91 мм	×	×	×	×	×	×
Система дифференциального давления гидропатрона с противодавлением для обработки колец и тонкостенных заготовок Обеспечивает заданное давление механизированного патрона в низком диапазоне усилий зажима Для станков с опцией противошпинделя по умолчанию устанавливается на главный шпиндель При необходимости установки DPDD для главного и противошпинделя требуется заказ опции в количестве 2 ед. Differential pressure with counterpressure Chuya	●	●	●	●	●	●
Противошпиндель						
Противошпиндель (мотор-шпиндель 5000 об/мин, мощность 11/16 кВт, момент 53/81 Нм (100/40 %DC)	×	×	×	×	×	●
Противошпиндель (мотор-шпиндель 5000 об/мин, мощность 14/17 кВт, момент (100/40 %DC) 81/103 Нм)	×	×	×	×	×	×
Патроны						
Патрон Autogrip Ø260 мм	×	×	●	●	●	●
Патрон Autogrip Ø304 мм	×	×	×	×	×	×
Патрон Autogrip Ø315 мм	×	×	×	×	×	×
Патрон Autogrip Ø381 мм	×	×	×	×	×	×
Приводной инструмент для револьверной головы						
Приводной инструмент на 6000 об/мин (Мощность 3,1/5,4 кВт, момент 17/30 Нм (100/25 %DC)	×	×	×	●	●	×
Задняя бабка						
Педаль для перемещения задней бабки	×	×	●	●	●	●
Гидравлическая задняя бабка компактного исполнения MT4	×	×	■	■	■	■
Гидравлическая задняя бабка MT5	×	×	×	×	×	●
Задняя бабка MT5 с перемещением по M-команде от суппорта револьверной головки	×	×	×	×	×	×
Гидравлическая пиноль для задней бабки с выдвижением/отводом по M-команде с ходом 100 мм	×	×	×	×	×	●
Автоматическая ЧПУ-управляемая задняя бабка MT4 с сервоприводом и контролем усилия поджима	×	×	●	●	●	●
Автоматическая ЧПУ-управляемая задняя бабка MT5 с сервоприводом и контролем усилия поджима	×	×	×	×	×	×
Измерительные линейки (Heidenhain/Fagor)						
Измерительные линейки для осей X, Z	●	●	●	●	●	●
Измерительная линейка для оси X	●	●	●	●	●	●

■ Стандартное оснащение

● Опция

× Оснащение не предусмотрено конструкцией

DM 2000/800 M	DM 2000/800 MY	DM 2500/600	DM 2500/600 M	DM 2500/600 MY	DM 2500/1000	DM 2500/1000 M	DM 2500/1000 MY	DM 3000/1300	DM 3000/1300 M	DM 3000/1300 MY	DM 3000/2300	DM 3000/2300 M	DM 3000/2300 MY
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
×	×	×	●	●	×	●	●	×	●	●	×	●	●
×	×	×	●	×	×	●	×	×	●	×	×	●	●
●	●	×	×	●	×	×	●	×	×	×	×	×	×
●	×	●	●	●	●	●	●	●	×	●	●	●	●
●	●	×	×	×	●	●	●	●	●	●	●	■	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
■	■	●	●	●	×	×	●	×	×	×	×	×	×
×	×	■	■	■	●	●	■	●	●	●	×	×	×
×	×	×	×	×	■	■	■	■	■	■	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	×												
×	×	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	■	■	■	■	■	■	×	×	×	×	×	×
×	×	●	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■	■
×	×	●	●	●	●	●	●	×	×	×	×	×	×
×	×	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	×	●	●	×	●	●	×	●	●	×	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
■	■	●	●	●	●	●	●	×	×	×	×	×	×
●	×	■	■	■	■	■	■	×	×	×	×	×	×
×	×	×	×	×	×	×	×	■	■	■	■	■	■
●	●	●	●	●	●	●	●	×	×	×	×	×	×
●	●	●	●	●	●	●	●	×	×	×	×	×	×
×	×	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Серия DM

Опции

Основные характеристики	DM 1500/200	DM 1500/200 M	DM 2000/500	DM 2000/500 M	DM 2000/500 MY	DM 2000/800
Люнеты						
Подготовка для установки гидравлического люнета (позиционирование и фиксация вручную)	×	×	×	×	×	●
Подготовка для установки гидравлического люнета (позиционирование и фиксация по M-команде)	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-2 Ø8-102 с установочным кронштейном Включает монтаж на платформу для установки люнета и подключение к линиям гидравлики Hydraulic steady rest Autoling TSC-2 (D8-D102)	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-2 Ø8-102	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет Autoling TSC-3 Ø12-152	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-3 Ø12-152	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет Autoling TSC-3.1 Ø20-165	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-3.1 Ø20-165	×	×	×	×	×	●
Гидравлический люнет Autoling TSC-3.2 Ø50-200	×	×	×	×	×	×
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-3.2 Ø50-200	×	×	×	×	×	×
Гидравлический люнет Autoling TSC-4 Ø30-245	×	×	×	×	×	×
Гидравлический люнет SMW Autoblok SLU-4 Ø30-245	×	×	×	×	×	×
Следящий люнет с ЧПУ-управляемой платформой	×	×	×	×	×	●
Опции для работы с СОЖ и сжатым воздухом						
Пистолет СОЖ для удаления стружки и пневмопистолет	●	●	●	●	●	●
Обдув сжатым воздухом патрона главного шпинделя по M-команде	●	●	●	●	●	●
Система подачи СОЖ высокого давления 15 бар	●	●	●	●	●	●
Станция подачи СОЖ высокого давления 20 бар с фильтром тонкой очистки	●	●	●	●	●	●
Вытяжка паров СОЖ с фильтром масляного тумана	●	●	●	●	●	●
Маслоотделитель для бака СОЖ дискового типа						
Датчик уровня СОЖ	●	●	●	●	●	●
Датчик давления СОЖ	●	●	●	●	●	●
Другие опции						
Автоматический измерительный щуп Renishaw	●	●	●	●	●	●
Деталеуловитель	●	●	●	●	●	●
Педаль для перемещения задней бабки	●	●	●	●	●	●
Кондиционер шкафа электроавтоматики	●	●	●	●	●	●
Интерфейс для подключения пруткового податчика	●	●	●	●	●	●
Прутковый податчик FEDEK DH 65/1200	●	●	●	●	●	●
Прутковый податчик FEDEK DH 65/1500	●	●	●	●	●	●
Автоматическая дверь с пневмоприводом	●	●	●	●	●	●
Четырехцветная лампа состояния станка						
Комплект для разгрузки станка краном	●	●	●	●	●	●
3D модель станка	●	●	●	●	●	●
Инструментальные блоки						
Стационарный инструментальный блок BMT/VDI	●	●	●	●	●	●
Стационарный инструментальный блок BMT/VDI	●	●	●	●	●	●

■ Стандартное оснащение

● Опция

× Оснащение не предусмотрено конструкцией

DM 2000/800 M	DM 2000/800 MY	DM 2500/600	DM 2500/600 M	DM 2500/600 MY	DM 2500/1000	DM 2500/1000 M	DM 2500/1000 MY	DM 3000/1300	DM 3000/1300 M	DM 3000/1300 MY	DM 3000/2300	DM 3000/2300 M	DM 3000/2300 MY
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
×	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
×	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
×	×	×	×	×	×	×	×	•	•	•	•	•	•
×	×	×	×	×	×	×	×	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	×	×	×	×	×	×
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

Серия DM
Опции ЧПУ Siemens

ЧПУ Sinumerik 828D объединяет в себе задачи ЧПУ, HMI, PLC, обратной связи и внешней связи в едином модуле PPU (Panel Processing Unit – Цифровой блок управления).

Для решения задач по обслуживанию, программированию и визуализации в ЧПУ встроено соответствующее ПО, работающее на промышленном многопроцессорном модуле NCU

Увеличенная динамика и эффективность с системой приводов Sinamics S120.

Sinumerik 828D версия SW24	Наличие
Пакет расширенной функциональности ATP-S (Advanced Technologies Package)	Наличие
Программирование рабочих операций ShopTurn – Токарная обработка (P17)	Включено в ATP-S
Математическое обеспечение ShopTurn	Наличие
Распознавание и обработка остаточного материала	Включено в ATP-S
Расширение технологических циклов для токарной обработки (P58)	Включено в ATP-S
Прорисовка (симуляция актуальной обработки в режиме реального времени) (P22)	Включено в ATP-S
3D-симуляция 1 (готовая деталь) (P25)	Включено в ATP-S
Языковой пакет (русский язык)	Наличие
Измерительные циклы для сверления / фрезерования и точения (при заказе щупа для привязки инструмента Renishaw)	Наличие
Трансформация боковой поверхности цилиндра TRACYL (для станков с приводным инструментом)	Наличие
Память пользователя	3 мб
Мин. задаваемое значение	0,001 мм
Интерполяция и диапазон интерполяции	линейная + 99999.999 мм, круговая + 99999.999 мм
Ввод подач	Прямой в мм/об или мм/мин
Ручная коррекция величины подачи	0–120 %
Выбор сменных инструментов	Опция
Access MyMachine /P2P AP30	Опция
DXF-Reader AP56	Опция
Диапазон значения подач	От 0,001 мм/об до значения
Ограничение быстрых ходов	При помощи задания параметров или кнопкой с панели оператора
Число оборотов шпинделя	Задание в об/мин
Ограничение числа оборотов	Программное (G функция) и при помощи задания параметров
Смещение нуля системы координат	При помощи G54 ... G57 и G505 до G599
Формат программ	Задание программ по DIN 66 025 или при помощи ShopTurn
Ввод/вывод программ	2 x USB 2.0, Ethernet
Ethernet-интерфейс	Наличие
Циклы резания	Наличие
Точение резьбы	Наличие
Жесткое нарезание резьбы	Наличие
Поиск кадра программы	Наличие
Параметры	Наличие
Выносной пульт с маховиком Siemens вместо стандартного выносного пульта с маховиком SAIY	Опция
Плата с дополнительными M-функциями (4 реле)	Опция
Контурный маховик	Опция
Функция CP-Basic	Опция

Опции ЧПУ Fanuc

Система ЧПУ Fanuc 0i-TF

Система ЧПУ 0i-TF предназначена для управления токарными обрабатывающими центрами. Ее главными особенностями являются легкость использования, простота настройки и обслуживания, возможность выполнения одновременной обработки в 4-х осях, наличие функции кастомизации интерфейса.

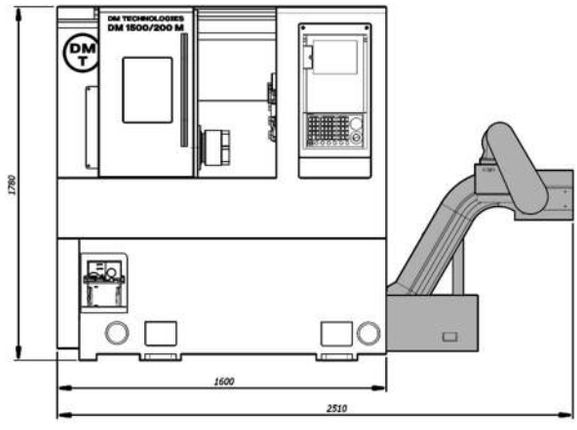
Система включает панель управления с дисплеем 10,4" и интуитивно понятной многофункциональной клавиатурой, высокоскоростной PMC.

Аппаратная часть	Панель оператора LCD/MDI с монитором диагональю 10,4" разрешение 640 × 480 пикселей Сервоусилители по осям Bisv sp 80/80/80-18-B Приводы подач FANUC AC SERVO MOTOR βi -B/ βi series Интерфейсы CF-card, Ethernet, USB, RS-232 Максимальное количество шагов программы PMC до 24000 Инкрементная подача ×1, ×10, ×100, ×1000, ×10000 Минимальное время обработки блока 1,5 мс
Версия type5	до 5 осей / 1 шпиндель 1 канал обработки 128 инструментов Объем памяти 2Мб Дополнительно возможно хранение программ на пользовательской карте памяти CompactFlash Карта CompactFlash заказывается отдельно
Ввод данных	Метрические и дюймовые
Ввод значений	Абсолютные/относительные
Мин. задаваемое значение	0,001 мм
Интерполяция	линейная +99999.999 мм круговая +99999.999 град
Ввод подач	В мм/мин или мм/об
Ручная коррекция величины	0-254 %
Диапазон значения подач	От 0,001 мм/об до 10 м/мин
Ограничение быстрых ходов	При помощи задания параметров или кнопкой с панели оператора
Число оборотов шпинделя	Задание в об/мин
Ограничение числа оборотов	Программное (G функция) и при помощи задания параметров
Система координат	Декартова, полярная или цилиндрическая
Постоянная скорость резания	Задание в м/мин
Функции и Циклы	
Диалоговое программирование	Manual Guide 0i - простое решение программирования циклов обработки
Макропрограммирование	Функция Custom Macro (аналогично Базовому программированию) позволяет программировать G код с переменными, логическими выражениями, условными циклами
Вращение системы координат	Запрограммированный контур можно вращать, указав точку поворота и желаемый угол
Циклы сверления	Стандартные циклы сверления предоставляют программисту более простой способ создания программ обработки отверстий
Точение резьбы	Продольное, поперечное, одно- и многозаходные резьбы
Полигональное точение	Только для станков с приводным инструментом. Функция Polygon Turning позволяет получить многогранник путем вращения заготовки (ось шпинделя) и инструмента (ось вращающегося инструмента) с определенным соотношением скоростей
Выносной пульт с маховиком Fanuc вместо стандартного выносного пульта с маховиком SAIY	Опция
Плата с дополнительными М-кодами	Опция
Динамический графический дисплей	Опция
Отвод и возврат инструмента	Опция
Исполнение ЧПУ Fanuc 0iTF-Plus в версии type2 с несенсорным LCD 10,4"	Опция
Manual Guide i	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type2
Интерфейс i HMI	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type2
До 200 корректоров инструмента вместо 128	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type2
Два порта RS232 вместо одного	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type2
Исполнение ЧПУ Fanuc 0iTF-Plus в версии type0 с несенсорным LCD 10,4"	Опция
Manual Guide i	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type0
Интерфейс i HMI	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type0
До 200 корректоров инструмента вместо 128	Включено в Fanuc 0iTF-Plus в версии type0
Два порта RS232 вместо одного	Включено в Fanuc 0i-TF Plus в версии type0
Панель оператора с сенсорным 15" TFT-монитором	Опция, только для type2, type0
Быстрый сервер данных, включая плату Ethernet и встроенную карту памяти на 1 Гб	Опция, только для type2, type0
Быстрый сервер данных, включая плату Ethernet и встроенную карту памяти на 4 Гб	Опция, только для type2, type0
Винтовая интерполяция J619	Опция, только для type2, type0
Наклон рабочей плоскости TWP R522	Опция, только для type2, type0
Пакет для зубофрезерной обработки R024	Опция, только для type2, type0

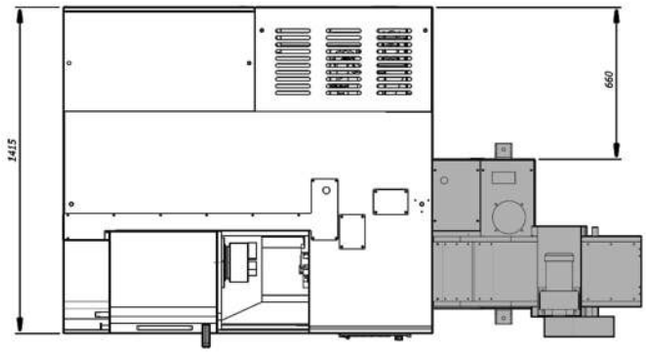
Серия DM
Схема установки

DM 1500

Вид спереди

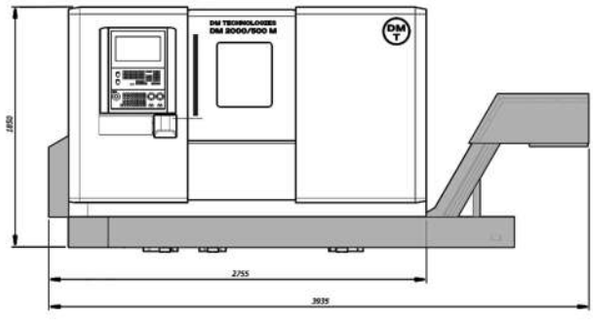


Вид сверху

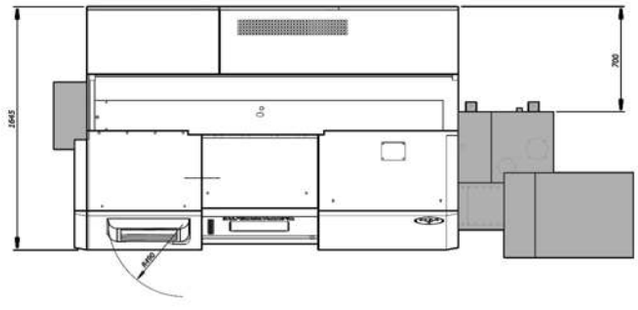


DM 2000

Вид спереди

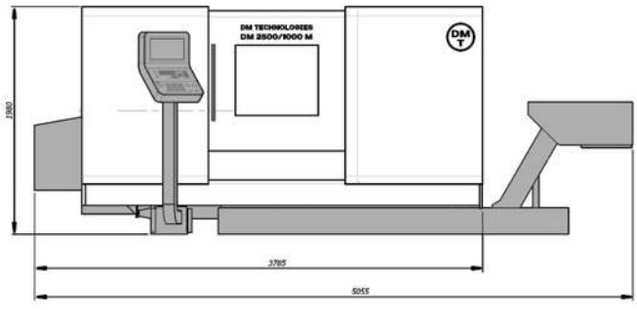


Вид сверху

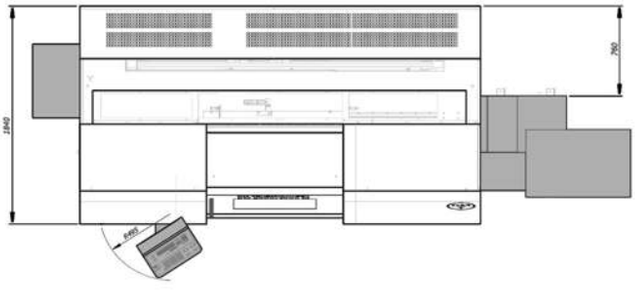


DM 2500

Вид спереди

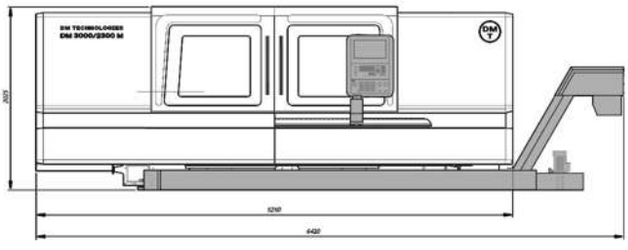


Вид сверху

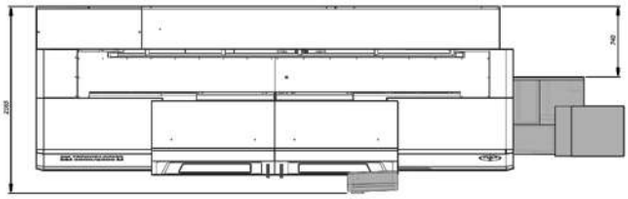


DM 3000

Вид спереди



Вид сверху



Контакты

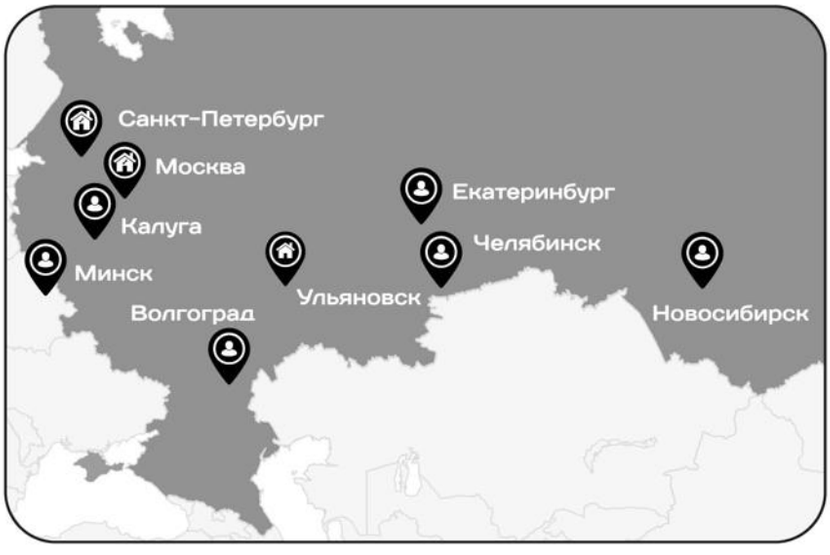
8 (800) 550-20-62
Единый телефон компании

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 + Офисный центр

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.