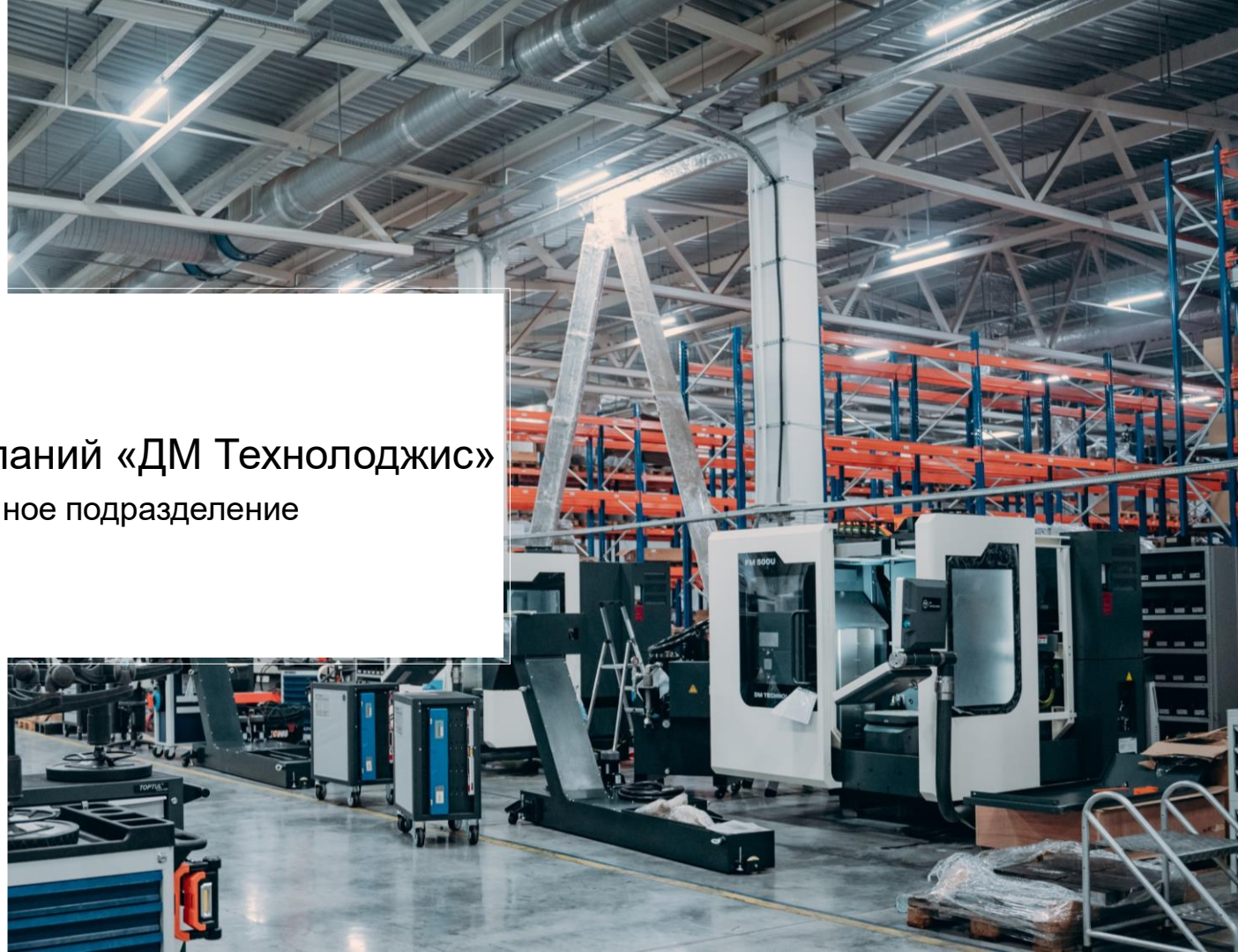
Группа компаний «ДМ Технолоджис»

Производственное подразделение



Производство

Местонахождение

г. Ульяновск, Российская Федерация

Производственные площади

более 8 000 м^2

Виды деятельности:

Металлообрабатывающие станки с ЧПУ:

- Разработка и производство станков серии COBALT
- Крупноузловая сборка металлорежущих станков
- Предпродажная подготовка металлорежущих станков

Прецизионная металлообработка

Склад запасных частей

Персонал

Общая численность

70 сотрудников

Собственный отдел разработок

в составе 10 высококвалифицированных инженеров:

- Механик 4 чел.
- Электрик 2 чел.
- Программист 2 чел.

Технологический отдел

5 сотрудников

Отдел качества

5 сотрудников

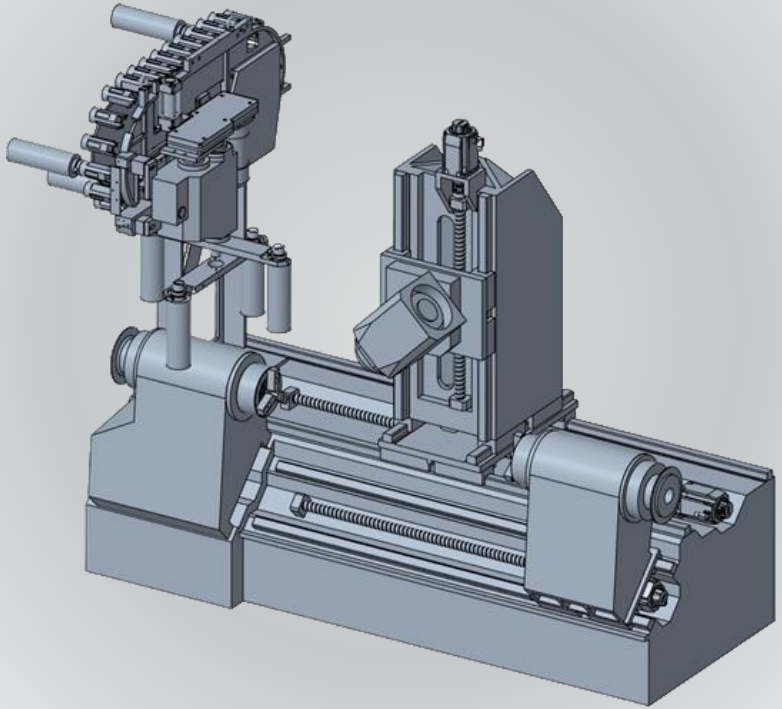
Разработка станков

COBALT серия X

В соответствии с требованиям пост. Правительства РФ №719
от 17.07.2015

Токарно-фрезерные обрабатывающие центры

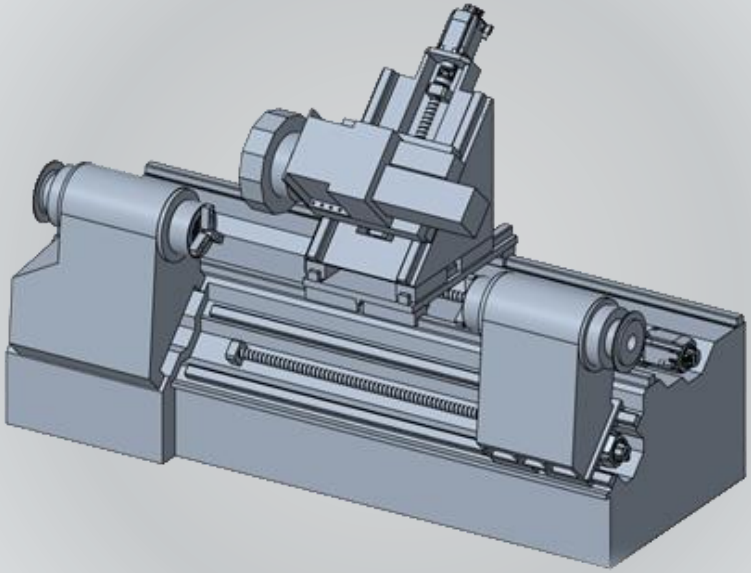
		X4	X6
Ход X	мм	750	750
Ход Y	мм	200	300
Ход Z	мм	1100	2050
Ход Z3	мм	1200	1950
Поворот B	°	240	240
Линейные подачи	м/мин	40	40
Диаметр точения	мм	400	600
Скорость главного шпинделя	об/мин	4 500	3 500
Мощность S6 главного шпинделя	кВт	33	46
Скорость контршпинделя	об/мин	4 500	3 500
Мощность S6 контршпинделя	кВт	33	46
Скорость фрезерного шпинделя	об/мин	15 000	15 000
Мощность S6 фрезерного шпинделя	кВт	22	22
Магазин инструментов	поз	30 / 60	30 / 60
Интерфейс фрезерного шпинделя		HSK-T63	HSK-T63
Торец главного шпинделя		A2-6	A2-8



Разработка станков

COBALT серия Т

В соответствии с требованиям пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015



Токарные станки

		T2	T4	T6
Ход X	мм	180	300	405
Ход Y	мм	-	130	300
Ход Z	мм	455	1100	2050
Ход Z3	мм	-	1200	1950
Линейные подачи	м/мин	20	40	40
Диаметр точения	мм	200	400	600
Расстояние между центрами	мм	680	1100	2150
Скорость главного шпинделя	об/мин	4500	4 500	3 500
Мощность S6 главного шпинделя	кВт	16	33	46
Скорость контршпинделя	об/мин	-	4 500	3 500
Мощность S6 контршпинделя	кВт	-	33	46
Позиции револьверной головы		12	12	12
Тип револьверной головы		VDI 30	BMT 55	BMT 65

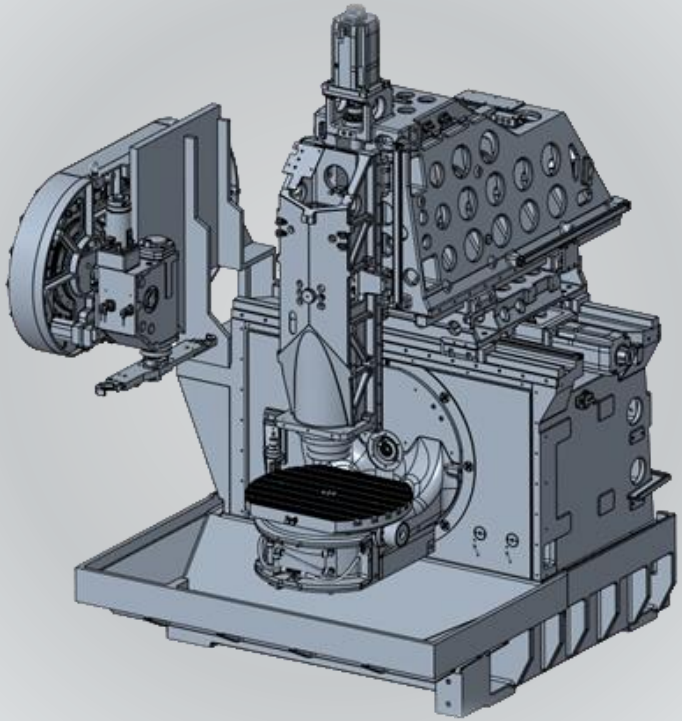
Разработка станков

COBALT серия А

В соответствии с требованиям пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015

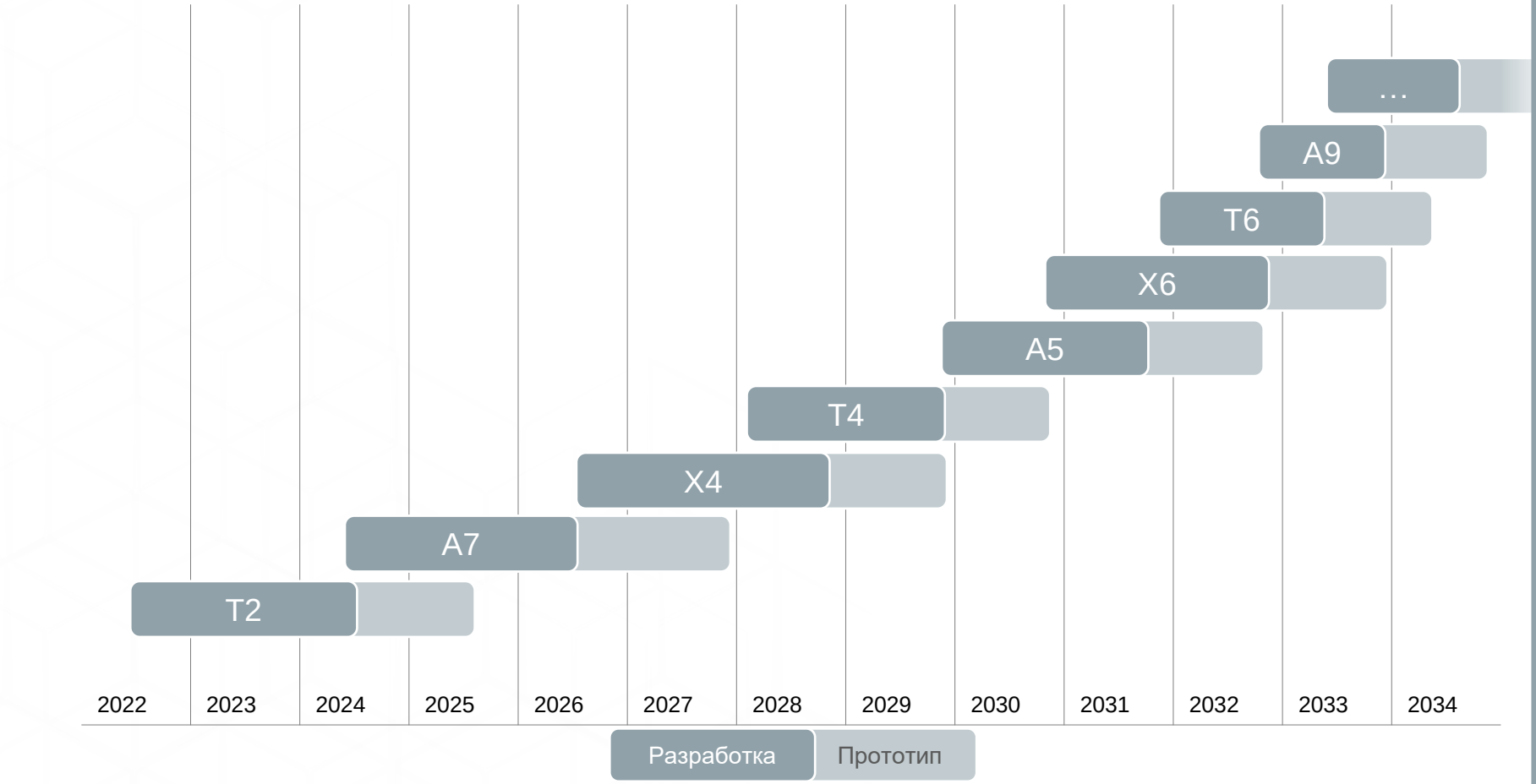
Фрезерные обрабатывающие центры

		A5	A7	A9
Ход X	мм	540	700	860
Ход Y	мм	450	520	650
Ход Z	мм	430	470	560
Поворот B	°	145	145	145
Поворот C	°	360	360	360
Линейные подачи	м/мин	42	42	42
Масса детали	кг	300	300	1000
Габарит стола	мм	ø500	ø630	ø850
Скорость шпинделя	об/мин	15000	15000	15000
Мощность S6 шпинделя	кВт	22	33	33
Момент S6 шпинделя	Нм	110	180	180
Магазин инструментов	поз	30 / 60	30 / 60	30 / 60 / 90
Интерфейс шпинделя		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
Компоновка		C-Frame	C-Frame	U-Table



Дорожная карта разработки станков

В соответствии с требованиями пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015



COBALT T2

Станок токарный с ЧПУ спроектирован в соответствии с требованиям пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015

XIV международная промышленная выставка «Иннопром-2024»

- В рамках XIV международной промышленной выставки «Иннопром-2024», которая проходила в Екатеринбурге с 8 по 11 июля 2024 года, на стенде Ульяновской области был представлен первый токарный универсальный станок с ЧПУ COBALT T2 собственного производства.
- Председатель Правительства Российской Федерации Михаил Владимирович Мишустин, посетив стенд Ульяновской области, высоко оценил потенциал промышленных предприятий региона и обсудил с губернатором Алексеем Юрьевичем Русских развитие станкостроительной отрасли.

*** на фото - Председатель Правительства Российской Федерации Михаил Владимирович Мишустин на стенде Ульяновской области в рамках краткой презентации токарного универсального станка с ЧПУ COBALT T2**

COBALT T2

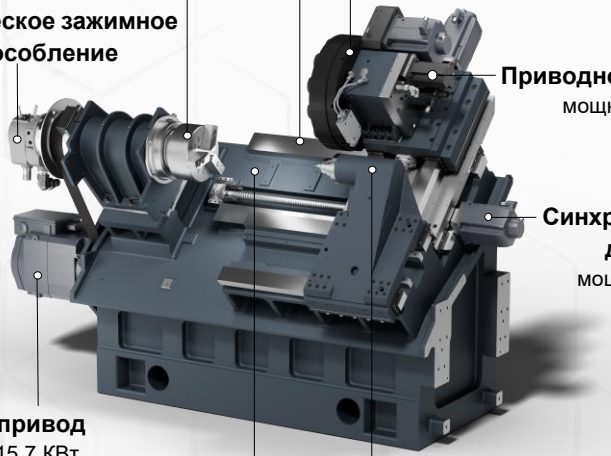
Станок токарный с ЧПУ спроектирован в соответствии с требованиям пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015

Направляющие скольжения по всем осям
высокая жесткость и стабильность

Револьверная голова VDI30
смена инструмента за 0,7 сек

Шпиндель
крутящий момент 215,9 Нм

Гидравлическое зажимное приспособление



Приводной инструмент
мощность 4 КВт

Синхронные осевые двигатели
мощность 2,3 КВт

Главный привод
мощность 15,7 КВт

Макс. обрабатываемый диаметр
200 мм

Расстояние между центрами
680 мм

COBALT T2

Средства автоматизации процесса обработки деталей

Разрабатывается в соответствии с требованиями пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015

Портальный загрузчик заготовок COBALT T2

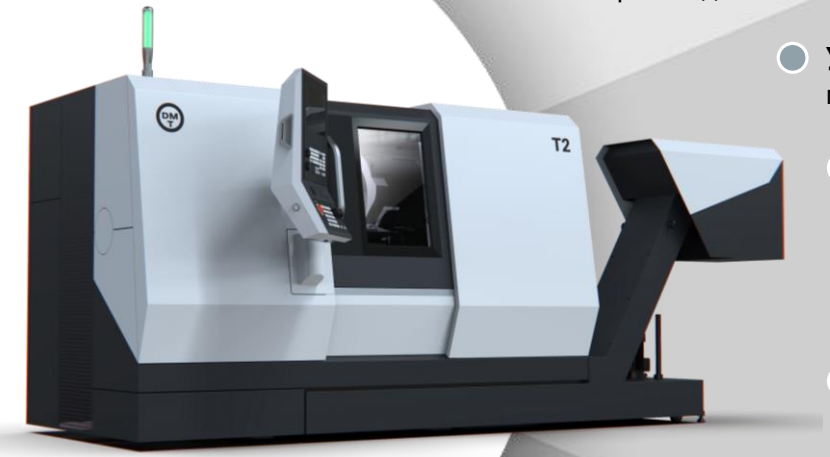
- Автоматическая подача заготовок до ⌀150×150 мм и весом до 10 кг
- Возможность поворота заготовки на 180°
- 2 паллеты для разгрузки деталей без остановки процесса производства
- Быстрое переключение между автоматическим и ручным режимом работы
- Удобный доступ к станку и посту разгрузки деталей
- Цикл смены 7 секунд для заготовки весом 1 кг

Ориентировочные сроки реализации проекта

- 4 кв. 2024 г. – Старт проекта
- 3 кв. 2025 г. – Завершение этапа проектирования
- 1 кв. 2026 г. – Испытания прототипа
- 2 кв. 2026 г. – Старт мелкосерийного производства

Локализация компонентов COBALT T2

Направляющие скольжения
механическая обработка и собственная термообработка направляющих, кареток и торцовых плит, сборка, проверка качества



Кабинетная защита
производство в РФ, в том числе ограждение зоны резания, телескопическая защита направляющих

Узел механического шпинделя
механическая обработка компонентов шпинделя, сборка, испытания

Ременные передачи
механическая обработка шкивов, сборка, испытания

Система подачи и очистки смазочно-охлаждающих жидкостей
производство в РФ, конструктивно входит в стружкоуборочный транспортер

Электрошкаф
корпус производство в РФ, сборка на промышленной площадке заявителя, испытания

Стружкоуборочный транспортер
производство в РФ ленты и редуктора транспортера, механическая обработка корпуса, сборка, проведение контрольных испытаний

Станина, Суппорт, Корпус шпиндельной бабки, Корпус каретки
механическая обработка

Задняя бабка в сборе
механическая обработка, сборка, испытания

COBALT A7

Центр обрабатывающий пятиосевой с ЧПУ. Проектируется в соответствии с требованиями пост. Правительства РФ №719 от 17.07.2015

Июль 2026 г.
Завершение испытаний прототипа станка

Декабрь 2025 г.
Изготовление первого прототипа станка

Ноябрь 2026 г.
Завершение подготовки производства к запуску серийного производства

2024 | 2025 | 2026

Июль 2024 г.
Старт работ по проектированию станка

Декабрь 2026 г.
Старт серийного производства станка

Механическое производство

Токарная обработка

- Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки: 450 мм
- Максимальная длина обрабатываемой заготовки: 1000 мм
- Геометрическая точность обработки: до 7 квалитета

Фрезерная 3-х осевая обработка

- Максимальный размер обрабатываемой заготовки (ДхШхВ): до 1800х900х750 мм
- Геометрическая точность обработки: до 7 квалитета

Фрезерная 5-ти осевая обработка

- Максимальный размер обрабатываемой заготовки (ДхШхВ): до 3500х2500х1000 мм
- Геометрическая точность обработки: до 7 квалитета

Шлифование

- Максимальный размер обрабатываемой заготовки (ДхШхВ): до 2000х1100х650 мм
- Геометрическая точность обработки: 0,005/1000 мм

ЛУКОЙЛ

РОСТСЕЛЬМАШ

УКБП КРЭТ

AviaCAM
toolmaking company

30 ХАЛТЕК
с 1993 года

АэроКомпозит
Акционерное Общество

ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР
КРОНШТАДТ

ГАЗПРОМ
ДИАГНОСТИКА

СУПЕР
Моторика

ЯМЗ

Сборочное производство

Полный цикл сборки станков COBALT

- Станок токарный с ЧПУ COBALT T2
- Центр обрабатывающий пятиосевой с ЧПУ COBALT A7

Предпродажная подготовка станков

- Станки токарной и фрезерной группы

Предпродажная подготовка станков включает в себя:

- устранение повреждений полученных в ходе транспортировки
- проверка станка на герметичность
- проверка и настройка геометрии, измерительных датчиков станка
- тестовая обработка контрольных деталей
- проверка и настройка функционала станка
- непрерывный 24 часовой тест

Крупноузловая сборка станков

- Станки токарной и фрезерной группы

Крупноузловая сборка станков включает в себя:

- настройка геометрии и измерительных датчиков
- математическая компенсация осей станка
- тестовое точение контрольных образцов
- сборка гидравлических, пневматических и электрических компонентов
- сборка кабины и транспортера локального производства
- проверка и настройка функционала станка
- три 24-х часовых теста

Суммарный объем выпуска станков

- Более 200 станков в год

  * в 2024 году было выпущено 38 станков SKD

Склад

1

Склад запасных частей

- более 200 поз.

2

Стеллажное хранение

- более 1200 мест

3

Система адресного хранения

- интегрирована в 1С ERP

4

Складская напольная техника

- Вилочный погрузчик (грузоподъемность 2,5 т)
- Вилочный погрузчик (грузоподъемность 5,0 т)
- Вилочный погрузчик (грузоподъемность 12,0 т)

Перевод сертификата RU23/00000094

Система менеджмента

Ульяновский филиал ООО «Сервис Про»

432072, г. Ульяновск, 30 проезд Инженерный, д. 9, пом. 14

была оценена и сертифицирована как отвечающая требованиям

ISO 9001:2015

Для следующих видов деятельности:
Проектирование и разработка, производство, продажа и гарантийное обслуживание металлообрабатывающего оборудования с числовым программным управлением. Производство, продажа и гарантийное обслуживание деталей, после механической обработки.

Настоящий сертификат действителен с 21 июня 2024 по 19 мая 2026 и действует при удовлетворительном прохождении инспекционных аудитов.
Выпуск 2. Сертифицирована с 20 мая 2023

Уполномоченное лицо
Алексей Перетолчин
Руководитель органа по сертификации систем менеджмента

АО «СЖС Восток Лимитед»
Российская Федерация, 115432, город Москва, проспект Андропова, дом 18, корпус 7, помещение XI – комн 1,2,4,5; 6
Тел. .+7 (495) 775 44 55 - www.sgs.ru

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
СОЮЗ «УЛЬЯНОВСКАЯ ОБЛАСТНАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА»

CHAMBER OF COMMERCE AND INDUSTRY OF THE RUSSIAN FEDERATION
UNION «ULYANOVSK REGIONAL CHAMBER OF COMMERCE AND INDUSTRY»

432017, Россия
г. Ульяновск, ул. Андрея Блаженного,
Тел. (8422) 410231
E-mail: expert@ultpp.ru

19, Andrey Blazhenniy str.,
Ulyanovsk, 432017, Russia
Tel. (8422) 410231
E-mail: expert@ultpp.ru

СЕРТИФИКАТ

продукции собственного производства

№229/25

Действителен с 18.02.2025 г. по 17.02.2026 г.

Настоящий сертификат удостоверяет, что продукция, идентифицируемая как:

Станок токарный универсальный с ЧПУ DM 2000/500 M,

Станок токарный универсальный с ЧПУ DM 2000/500 MY,

Станок токарный универсальный с ЧПУ DM 2500/1000 MY,

код ОК 034-2014 (КПЕС 2008) ОКПД 2: 28.41.21.120,
код ТН ВЭД: 8458118000,
выпускаемая по УЛСП.041131.02 ТУ "Станок токарный универсальный с ЧПУ DM 2000/500. Технические условия", УЛСП.041131.03 ТУ "Станок токарный универсальный с ЧПУ DM 2500/1000. Технические условия"
действительно произведена в Российской Федерации
изготовителем: Общество с ограниченной ответственностью «Сервис Про»
Юридический адрес: 197343, г.Санкт-Петербург, ул. Торжковская, д. 20, лит. А, пом. № 286,
Адрес производства: 432072, Ульяновская область, г.Ульяновск, 30 проезд Инженерный, д. 5 А,
с использованием собственных производственных мощностей и отвечает требованиям, предъявляемым к продукции собственного производства согласно Порядку сертификации продукции собственного производства.

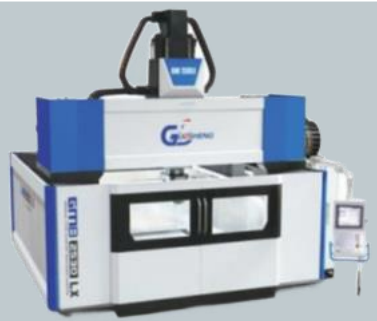
Действие сертификата отменяются при несоблюдении условий, послуживших основанием для его выдачи.

Начальник Управления экспертиз и сертификации продукции на экспорт
Союза «Ульяновская ТПП» М.А.Казакова

М.П.

Дата выдачи
18.02.2025

Производственное оборудование



GMB-2530LX

Тип	5-ти осевой портальный обрабатывающий центр с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	Siemens One
Ось (X)	2500 мм
Ось (Y)	3000 мм
Ось (Z)	1000 мм
Точность позиционирования	0,008 мм
Повторяемость	0,008 мм
Максимальная нагрузка на стол	8000 кг/м^2
Шпиндель	12000 мин$^{-1}$

DHM100D

Тип	Фрезерный станок с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	FANUC 0I MF PLUS 5TYPE β
Ось (X)	1600 мм
Ось (Y)	1300 мм
Ось (Z)	1300 мм
Дополнительные оси	B
Точность позиционирования	0,012 мм
Повторяемость	0,008 мм
Шпиндель	6000 мин$^{-1}$, BT-50
Инструментальный магазин	40 поз., BT-50

MVL1890S

Тип	Фрезерный станок с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	FANUC 0I MF PLUS 5TYPE β
Ось (X)	1800 мм
Ось (Y)	900 мм
Ось (Z)	750 мм
Дополнительные оси	-
Точность позиционирования	0,012 мм
Повторяемость	0,008 мм
Шпиндель	6000 мин$^{-1}$, BT-50
Инструментальный магазин	24 поз., BT-50

MVL 1270S

Тип	Фрезерный станок с ЧПУ
Количество	2 шт.
Система ЧПУ	FANUC 0I MF PLUS 5TYPE β
Ось (X)	1200 мм
Ось (Y)	700 мм
Ось (Z)	650 мм
Точность позиционирования	0,012 мм
Повторяемость	0,008 мм
Шпиндель	6000 мин$^{-1}$, BT-50
Инструментальный магазин	24 поз., BT-50

FM 500U

Тип	5-ти осевой обрабатывающий центр с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	Siemens SINUMERIK 840DSL
Ось (X)	500 мм
Ось (Y)	450 мм
Ось (Z)	450 мм
Точность позиционирования	0,008 мм
Повторяемость	0,005 мм
Шпиндель	14000 мин$^{-1}$
Инструментальный магазин	40 поз., HSK-A63

DMU 50eco

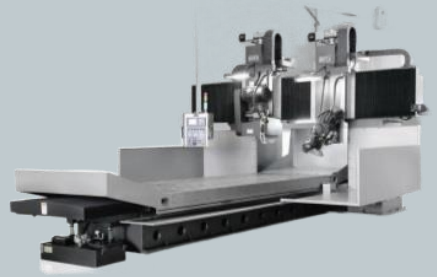
Тип	5-ти осевой обрабатывающий центр с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	Siemens SINUMERIK 840D SL
Ось (X)	500 мм
Ось (Y)	450 мм
Ось (Z)	400 мм
Точность позиционирования	0,008 мм
Повторяемость	0,005 мм
Шпиндель	12000 мин$^{-1}$
Инструментальный магазин	32 поз., SK-40

DM 2500/1000 MY

Тип	Универсальный токарный станок с ЧПУ
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	Siemens SINUMERIK 828D
Ось (X)	300 мм
Ось (Z)	1050 мм
Точность позиционирования	0,008 мм
Повторяемость	0,005 мм
Шпиндель	4000 мин$^{-1}$

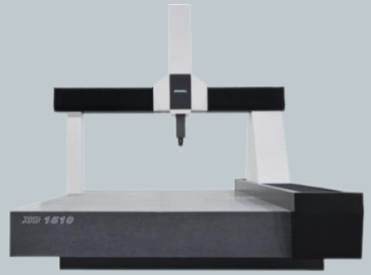
DM 2000/500 SP

Тип	Универсальный токарный станок с ЧПУ
Количество	2 шт.
Система ЧПУ	Siemens SINUMERIK 840
Ось (X)	225 мм
Ось (Z)	525 мм
Точность позиционирования	0,008 мм
Повторяемость	0,006 мм
Шпиндель	4500 мин$^{-1}$



GDW-13/200

Тип	Двухколонная плоскошлифовальная машина
Количество	1 шт.
Система ЧПУ	Siemens SINUMERIK 828D
Ширина стола	1100 мм
Длина стола	2000 мм
Расстояние между колоннами	1300 мм
Макс.нагрузка на стол	2000 кг
Шпиндель	950 мин$^{-1}$



Wenzel XO1510-2500

Тип	Координатно-измерительная машина
Количество	1 шт.
Ось (X)	0-1500 мм
Ось (Y)	0-2500 мм
Ось (Z)	0-1000 мм
Измерительный датчик	TP200
Погрешность измерения объемной длины	2,2+L/350

Контакты

+7 937 272 2239

+7 927 806 5077

Специалисты отдела обработки и сопровождения заказов. Вопросы связанные с продажей и сервисным обслуживанием станков

+7 800 550 2062

Единый телефон группы компаний ООО «ДМ Технолоджис»

https://cobalt-dmt.ru

Официальный сайт станков серии COBALT

info@ulmt.ru

Адрес электронной почты производственного подразделения группы компаний ООО «ДМ Технолоджис»

sales@dmtechnologies.ru

Адрес электронной почты отдела продаж группы компаний ООО «ДМ Технолоджис»

432072, г. Ульяновск, 30-ый проезд Инженерный, д.9

Производственное подразделение группы компаний ООО «ДМ Технолоджис»

Канал ГК 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 предоставленная в проспекте информация, касающаяся комплектаций, технических характеристик, функций, цветовых сочетаний носит информационные характер и ни при каких условиях не является публичной офертой