

# ACCURACER<sup>®</sup>

by GMTK



Интеграция стратегий и процессов станочной обработки

## На вершине возможностей

Компания GMTK Multi-Process Machining S.A. является производителем, который на основе опыта и высоких технологий активно разрабатывает технологические решения, позволяющие повышать эффективность и прибыльность производства для конечного потребителя.

В соответствии с сегментом рынка, к которому относится продукция Компании GMTK, определяющими ценностями являются точность, надежность и производительность оборудования. В связи с этим, в Компании GMTK работают высококвалифицированные и опытные сотрудники, которые уделяют особое внимание совершенствованию областей применения и разработок.

Партнерами-основателями Компании GMTK являются "Технологический Центр Tekniker" и промышленная группа Grupo Maherholding, которые объединились с Общественным Фондом для поддержания стабильности компании.

Цель Компании GMTK заключается в повышении конкурентоспособности и прибыльности оборудования и услуг, предоставляемых для конечных потребителей, путем адаптации проектов к реальным потребностям каждого производственного процесса, а также путем предложения инновационной продукции в соответствии с той или иной технологией производства.



## Интеграция стратегий и процессов станочной обработки

Оборудование серии ACCURACER HR представляет собой многофункциональный станок, разработанный с целью получения высочайших эксплуатационных показателей при обработке сложных и высокоточных деталей с добавочной стоимостью обработки.

Применяемые технологии позволяют сочетать высокую динамичность и мощность, что предоставляет потребителям станков серии ACCURACER HR следующие возможности:

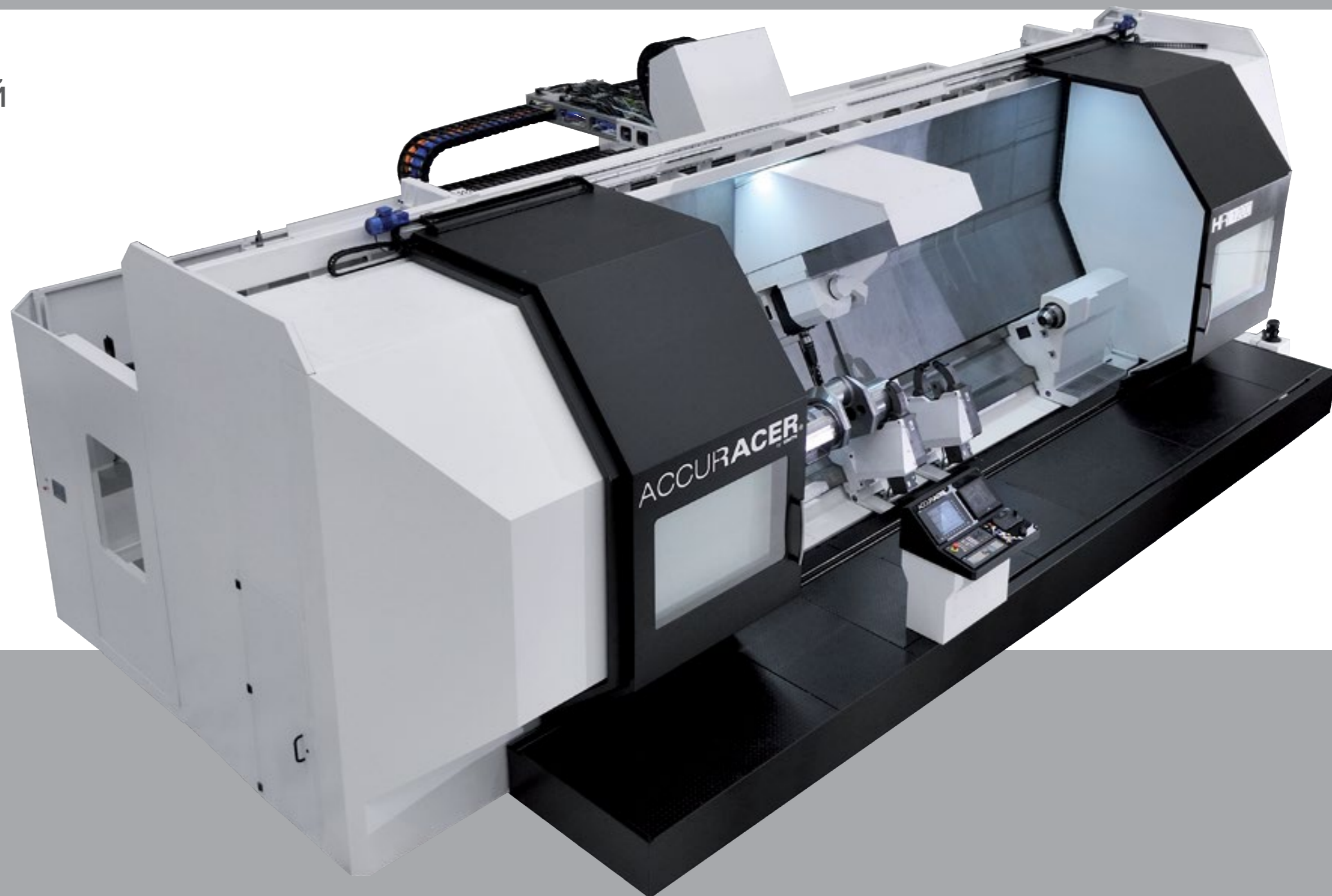
### 1. Выбор наиболее оптимальной стратегии обработки.

- Традиционное резание.
- Резание с высокой скоростью подачи.
- Высокоскоростное резание.
- Сочетание резания с высокой скоростью подачи и высокоскоростного резания.

### 2. Интеграция различных процессов обработки:

- Комплексные проекты «под ключ».
- Процессы станочной обработки, приспособленные к оптимальным условиям резания.

В качестве результата - **ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ  
ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА.**





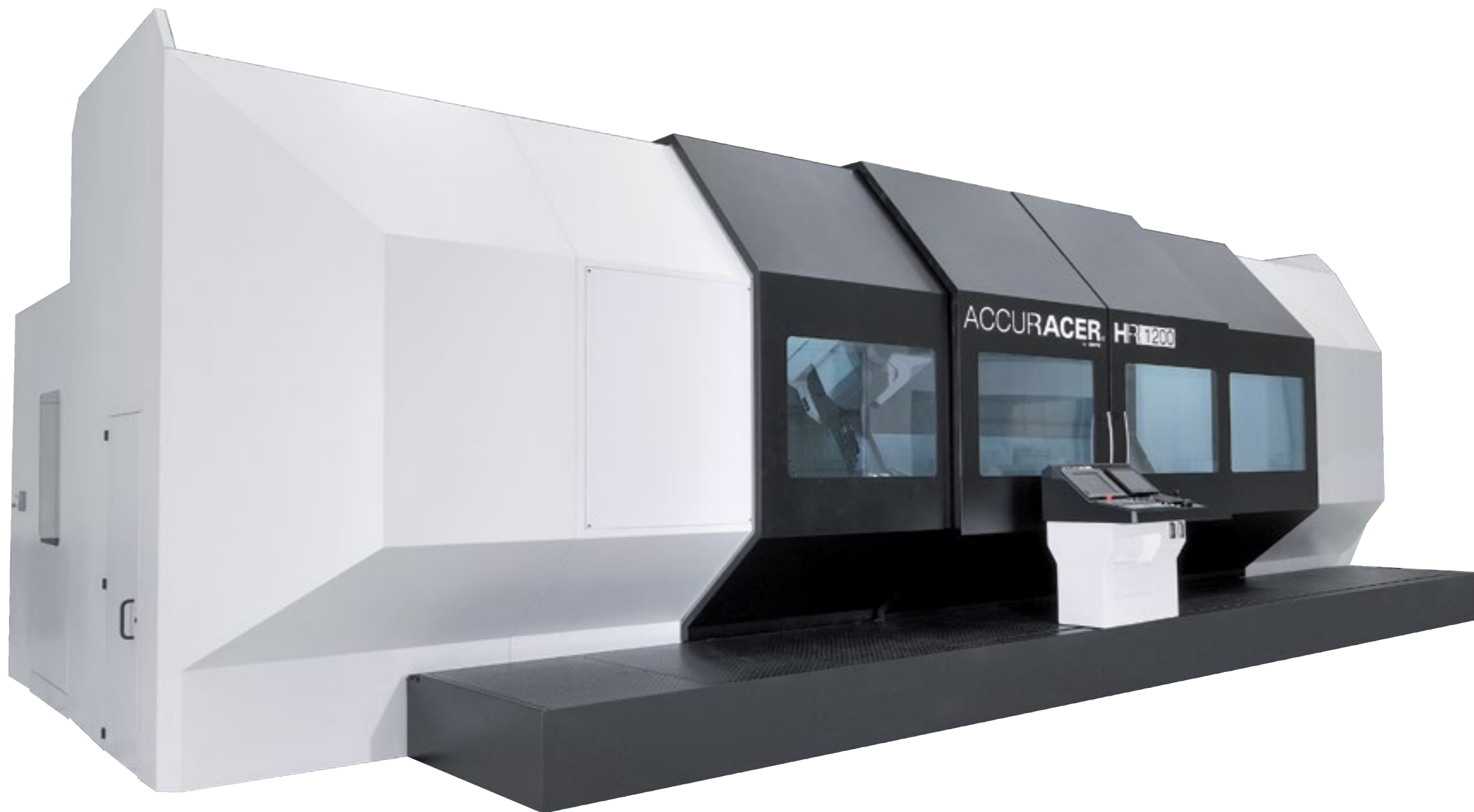
# Описание оборудования серии ACCURACER HR

Линейка станков серии ACCURACER HR была разработана на основе знаний о процессах станочной обработки и оптимальных условиях резания различных материалов в ходе различных операций.

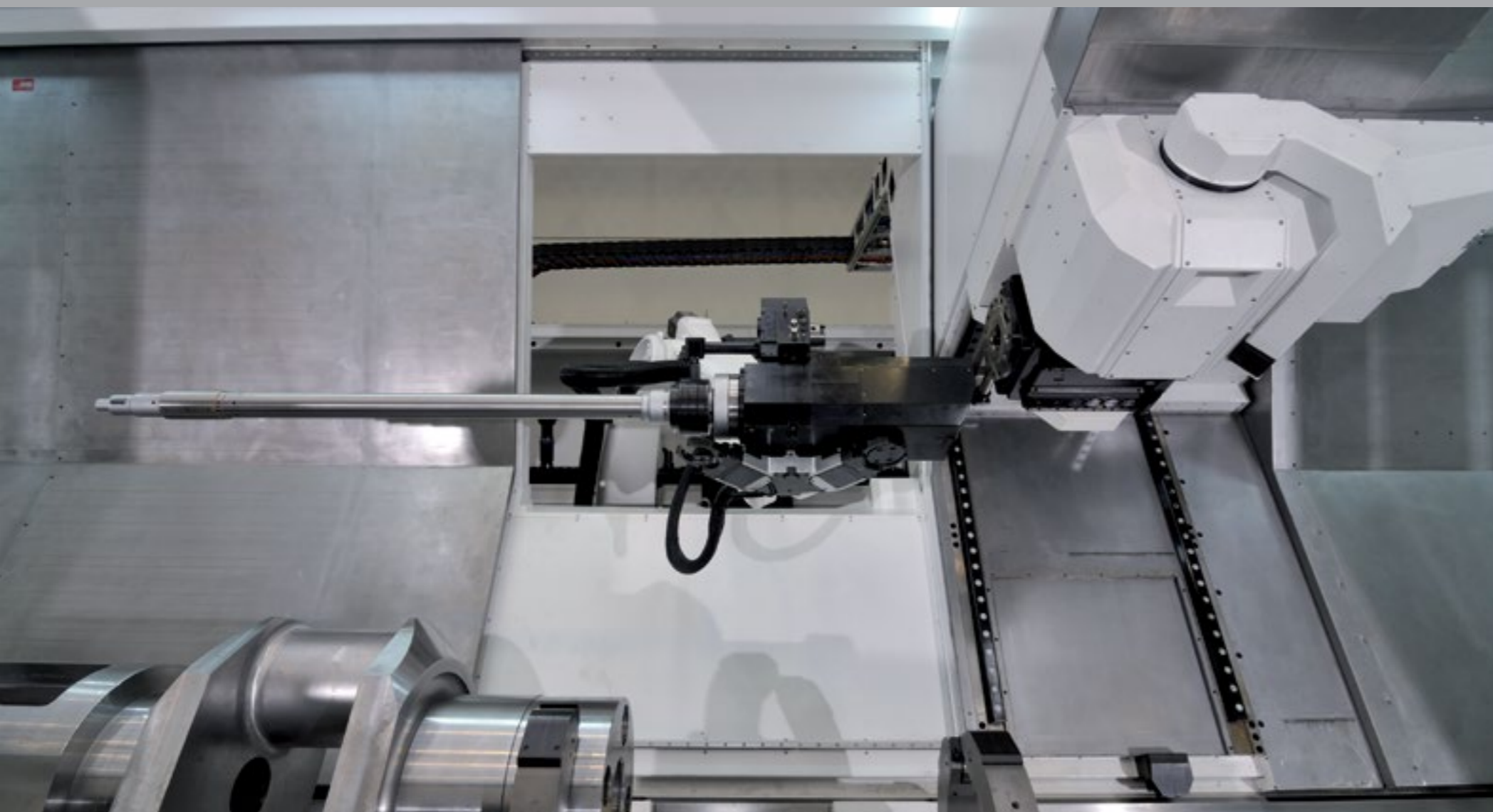
Благодаря знаниям в области Прикладной Инженерии, был разработан жесткий и в то же самое время динамичный станок, который предлагает очень высокую скорость резания и динамичность обработки по каждой оси (скорость до 40 м/мин с ускорением до 3,5 м/сек<sup>2</sup>). Сочетание мощности и динамичности позволяет существенно увеличить производительность, в связи с тем, что станки серии ACCURACER HR приспособлены к условиям резания в зависимости от любого технологического процесса и материала обработки. Помимо этого, в значительной степени сокращено время дополнительных перемещений (смена режущего инструмента и аксессуаров, замеры и т.д.). Чем сложнее обрабатываемая деталь и чем выше стоимость ее обработки – тем более эффективен и конкурентоспособен станок ACCURACER HR.

Жесткость конструкции оборудования серии ACCURACER HR, наряду с оптимизированными приводами и направляющими, гарантируют высочайшую точность и надежность обработки сложных деталей с высокой стоимостью обработки.

Станок серии ACCURACER HR включает в себя технические решения, которые возводят его на вершину прикладных технологий. Результатом является геометрическая точность и чистовая обработка поверхностей, которые полностью отвечают специфическим условиям наиболее требовательных секторов производства.







## Встроенная система смены режущего инструмента, головок и комплектующих

Линейка станков ACCURACER HR включает в себя инновационную встроенную систему для смены режущего инструмента, резцедержателей и головок, которая обеспечивает следующие преимущества:

**Производительность:** смена режущего инструмента, головок и комплектующих осуществляется одним и тем же устройством, вследствие чего время смены значительно сокращается.

**Гибкость:** встроенная система смены инструмента позволяет конечному потребителю адаптировать устройство смены, в зависимости от используемого инструмента и аксессуаров для каждой операции. Более того, данную единую систему смены можно использовать для нескольких станков.

**Надежность:** встроенная система смены инструмента для станков серии ACCURACER HR включает в себя стандартный робот, который применяется в сферах промышленности с высочайшей производительностью, например, автомобильной. Это гарантирует надежность, доступность и техническую помощь.







## Области применения

Основной задачей станков серии ACCURACER HR является комплексное и эффективное решение для обработки сложных деталей. Благодаря компетентности специалистов GMTK в области процессов производства компонентов для различных сфер промышленности, компании удается разрабатывать оборудование, подходящее для решения каждой конкретной задачи заказчика.

Внимание Отдела Прикладной Инженерии Компании GMTK сфокусировано на достижении высокой надежности, точности и производительности при обработке сложных деталей, с целью повышения прибыльности и конкурентоспособности станков ACCURACER HR.

Объединение стратегий и процессов обработки делают ACCURACER HR по-настоящему универсальным станком, который соответствует потребностям каждой отрасли применения благодаря различной конфигурации.

Отдел Прикладной Инженерии Компании GMTK активно работает в сфере поиска новых отраслей применения и проводит изучения связанных с ними производственных процессов. В зависимости от требований каждой отрасли, разрабатываются и соответствующие аксессуары, обеспечивающие полное решение по обработке.



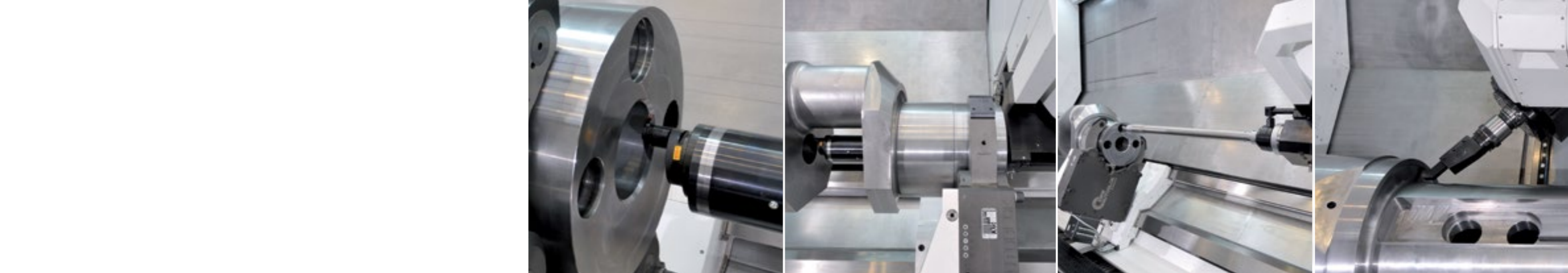
На вершине возможностей



Компания GMTK – Ваш  
стратегический партнер  
в эффективности  
высокопрецизионной  
обработки сложных деталей





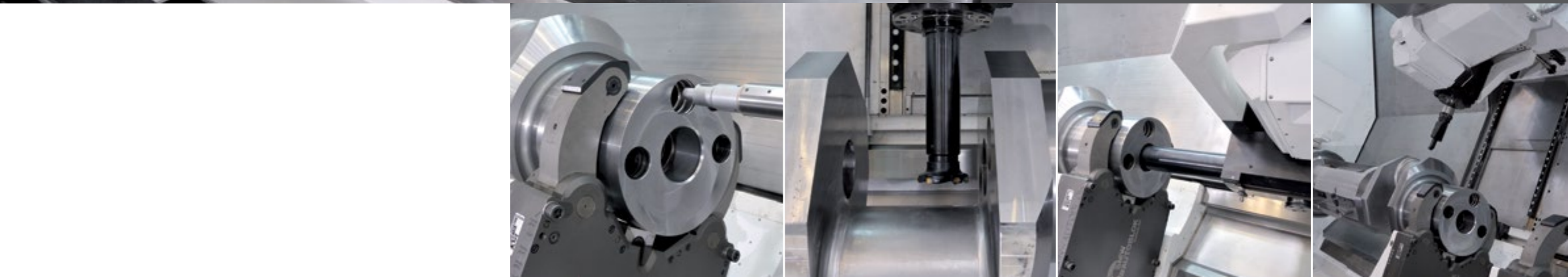


## Дополнительные опции

Универсальность базового станка линейки ACCURACER HR обеспечивает комплексный подход к обработке сложных деталей. Этот подход реализуется путем установки различных опций непосредственно в головку, установленную на ползуне станка, или же с помощью установки дополнительных соединительных приспособлений, специально разработанных нашей инженерной группой.

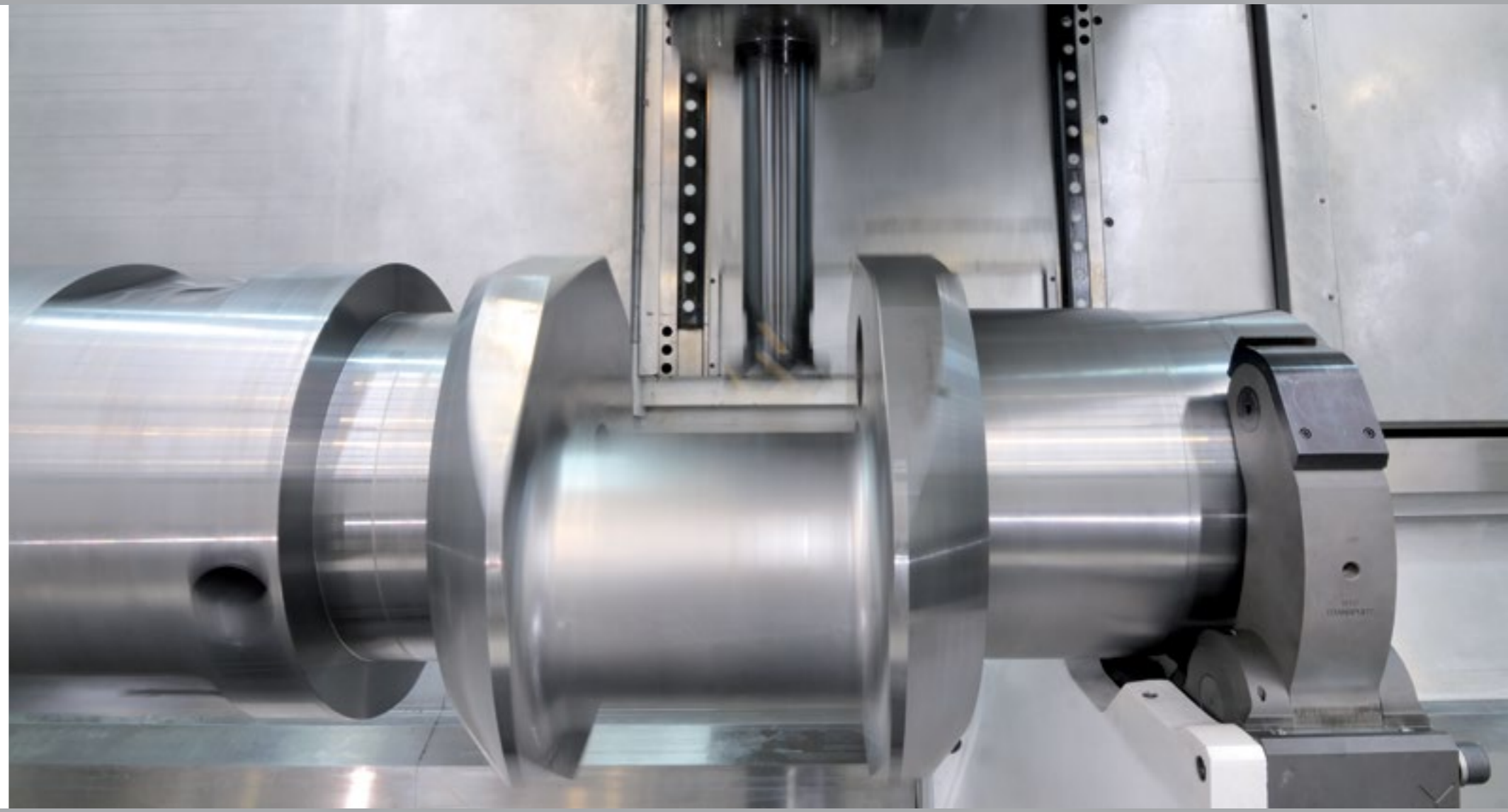
Проектирование и разработка данных опций проводится с целью выполнения текущих требований для сложных деталей, проанализированных Отделом Прикладной Инженерии Компании GMTK. Это позволяет приспособить оборудование в соответствии с потребностями каждого конечного потребителя и с задачами для каждой конкретной области применения.

Направленная на область Прикладной Инженерии, Компания GMTK всегда готова к разработке новых решений, соответствующих потребностям рынка.





# Сервис



## Проекты «ПОД КЛЮЧ»

Опыт и знания сотрудников Отдела Прикладной Инженерии Компании GMTK позволяют предложить заказчику широкий спектр услуг в формате «под ключ». Услуги могут включать привлечение инвестиций в оборудование, консультации касательно подготовки фундамента, САМ-программирование, последующую обработку, программное моделирование и проверку геометрии деталей, оснастку, подготовку операторов и т.д.

## Рекомендации по усовершенствованию процессов обработки

Компания GMTK делится с заказчиками всеми своими знаниями, относящимися к процессам производства. Благодаря этим знаниям, Компания GMTK является наилучшим партнером в проектах, рассматривающих совершенствование производительности и эффективности при станочной обработке сложных деталей.

## Обучение

Сотрудничество Компании GMTK со своими заказчиками выходит за рамки простой поставки и монтажа станков. Вооруженная идеей того, что хорошее обучение конечного потребителя является крайне важным для повышения производительности установленного оборудования, GMTK предлагает стандартные и специальные программы обучения с целью достижения наивысшей прибыльности инвестиций.

## Послепродажное обслуживание

Компания GMTK знает о влиянии доступности оборудования на конкурентоспособность и прибыльность. В связи с этим, в отделе поддержки Компании GMTK предусмотрена программа превентивного и корректирующего обслуживания, которые гарантируют высочайшую эффективность и доступность оборудования посредством систем дистанционного обслуживания и квалифицированного персонала.



## Технические характеристики

	HR 800	HR 1000	HR 1200	HR 1500
<b>РАБОЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ</b>				
Максимальный обрабатываемый диаметр над суппортом (мм)	850	1.050	1250	1550
Номинальное расстояние между центрами (м)	2.000 / 3.000 / 4.000	2.000 / 3.000 / 4.000 / 6.000 / 8.000	2.000 / 3.000 / 4.000 / 6.000 / 8.000 / 10.000	2.000 / 3.000 / 4.000 / 6.000 / 8.000 / 10.000
Максимальный вес детали (кг)	3.500	10.000	10.000 / 15.000	10.000 / 15.000
<b>ТОКАРНАЯ ГОЛОВКА</b>				
Максимальная мощность 100% (кВт)	34	56	56	102
Максимальная скорость (об/мин.)	3.300	2.600	1.600	1.000
Максимальный крутящий момент 100% (Нм)	2.720	5.345	7.640	10.695
Стандартный диаметр патрона (мм)	400 / 500 / 630	500 / 630 / 800	500 / 630 / 800	500 / 630 / 800 / 1000
Конус шпинделя (DIN 55026)	A11	A15 / B20	A15 / B20	A15 / B20
<b>ОСЬ С</b>				
Максимальная скорость (об/мин.)	30	20	20	20
Максимальный крутящий момент 100% (Нм)	1.550	4.000	5.700	8.000
Минимальный программируемый угол поворота (град.)	0,001			
<b>ФРЕЗЕРНАЯ ГОЛОВКА</b>				
Максимальная мощность 100% (кВт)	30	30	30	52
Максимальная скорость (об/мин.)	4.000	4.000	4.000	3.300
Максимальный крутящий момент S6 (40%) (Нм)	405	405	405	750
Максимальное давление при внутренней подаче СОЖ (бар)	80			
<b>РАБОЧИЙ ХОД И СКОРОСТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЙ</b>				
Угловой ход оси В (град.)	-110 / +90			
Ход оси Х (мм)	830	1.060	1.060	1.230
Ход оси Y (мм)	400 (+200 / -200)	550 (+350 / -200)	550 (+250 / -300)	660 (+310 / -350)
Ускоренное перемещения осей X / Y / Z (м/мин.)	40 / 40 / 30			
<b>ДРУГИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b>				
Диаметр пиноли (мм)	180	260	260 / 300	260 / 300
Диапазон зажатия люнета (мм)	460	460	680	800
Магазин инструмента (кол-во)	в соответствии с требованиями заказчика			
Магазин головок (кол-во)	в соответствии с требованиями заказчика			
Модель системы ЧПУ SIEMENS	840 D SL			





Pol. Sansinenea-Erreka, Parcela A4, Nave 8  
20.749 Arroa-Behekoa, Zestoa  
Gipuzkoa, (Spain)  
T. +34 943 868 893  
F. +34 943 868 894  
sales@gmtk.es

GMTK CENTRAL EUROPE  
Gewerbegebiet Salzweg 1  
A-4894 Oberhofen am Irrsee AUSTRIA  
Tel. +43 (0)6213 2005318  
Fax. +43 (0)6213 2005322  
office@gmtk.de

GMTK USA CORPORATION  
1270 Rankin Drive, Suite E  
Troy, MI 48083 USA  
P. (+1) 248 7339717  
F. (+1) 248 7339718  
gmtkusa@gmtk.es

[www.gmtk.es](http://www.gmtk.es) // [www.gmtk-usa.com](http://www.gmtk-usa.com)



АДРЕС:  
Турбинный спуск 4,  
г.Днепропетровск, Украина 49006  
тел.: +38 056 790-84-22  
факс: +38 056 790-84-00