

# 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 повышение 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.



**ACCURACER**<sup>®</sup>  
by GMTK

## 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.**

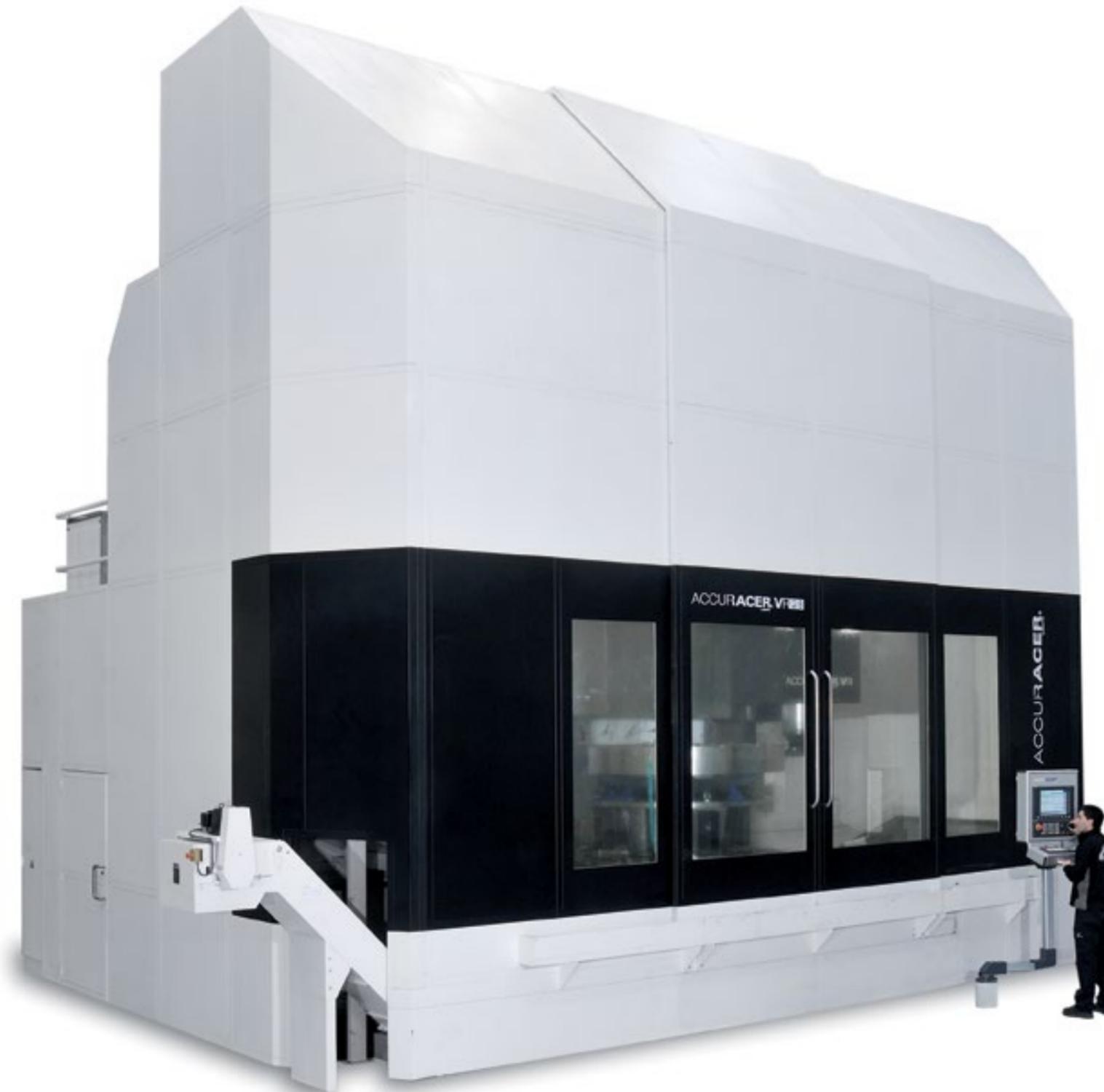
# Описание оборудования серии ACCURACER VR

Линейка станков серии ACCURACER VR 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 VR 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 VR.

Жесткость конструкции станка ACCURACER VR, наряду с оптимизированными гидростатическими направляющими и контролем стабильности температуры, гарантируют высочайшую точность и надежность обработки сложных деталей с высокой стоимостью обработки.

Станок серии ACCURACER VR 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, резцедержателей и головок

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

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

**Точность:** уменьшается вес траверсы по сравнению с традиционными устройствами смены инструментов, что значительно улучшает точность работы режущей кромки.

**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 линейного ряда станков ACCURACER VR 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 VR 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 нашего Отдела Прикладной Инженерии сфокусировано на достижении высокой надежности, точности и производительности при обработке сложных деталей, с целью повышения прибыльности и конкурентоспособности станков серии ACCURACER VR.

Объединение стратегий и процессов обработки делают ACCURACER VR 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 VR обеспечивает комплексный подход к обработке сложных деталей. Этот подход реализуется путем установки различных опций непосредственно в ползун станка 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 и новых разработок, Компания GMTK предлагает уникальные аксессуары и решения.



# 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

	Модели с одной колонной				Модели с двумя колоннами					
	VR 1.6	VR 2.0	VR 2.4	VR 2.8	VR 3.2	VR 3.6	VR 4.0	VR 4.6	VR 5.3	VR 6.3
<b>ОБЩИЕ ДАННЫЕ</b>										
Диаметр точения (мм)	1.600	2.000	2.400	2.800	3.200	3.600	4.000	4.600	5.300	6.300
Диаметр зажимного патрона (мм)	1.200 ÷ 1.400	1.600 ÷ 1.800	2.000 ÷ 2.200	2.400 ÷ 2.600	2.800 ÷ 3.000	3.000 ÷ 3.200	3.400 ÷ 3.600	3.600 ÷ 4.200	4.200 ÷ 4.800	5.000 ÷ 5.800
Стандартная высота обработки(до мм)	2.000		2.400		2.800			4.000		
Максимальный вес заготовки (кг)	10.000	15.000	20.000	30.000	30.000	40.000	50.000	80.000	80.000	120.000
<b>ПРИВОД ПАТРОНА</b>										
Мощность главного двигателя (кВт)	22+22 / 28 + 28 / 37+37 (46 + 46 / 52 + 52)					51+51 / 60+60		51+51 / 60+60 / 71+71 / 100 + 100		
Скорость вращения шпинделя (об/мин.)	470	360	290	235	210	190	175	130	110	100
Скорость позиционирования оси С (об/мин.)	10 Двухнаправленные				10 Двухнаправленные			5 Двухнаправленные		
Минимальный угол позиционирования оси С	0,0001°				0,0001°					
Тип направляющих	Гидростатические				Гидростатические					
<b>ПРИВОД ПОПЕРЕЧНОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ТРАВЕРСЫ</b>										
Скорость перемещения оси (мм/мин.)	500				500					
Привод	Гидравлические				Гидравлические					
<b>ПРИВОД ОСИ Х</b>										
Скорость перемещения оси Х (мм/мин.)	30.000				30.000					
Тип направляющих оси Х	Гидростатические				Гидростатические					
<b>ПРИВОД ОСИ Z</b>										
Скорость перемещения оси Z (мм/мин.)	40.000				40.000					
Тип направляющих оси Z	Гидростатические				Гидростатические					
Сечение ползуна (мм)	270 x 270				270 x 270 (320 x 320)					
Величина хода ползуна (мм)	1.250 / 1.650				1.250 / 1.650 / 2.050 / 2.550					
<b>ФРЕЗЕРНЫЙ ПРИВОД</b>										
Мощность фрезерного привода (кВт)	37				37 (51)					
Скорость вращения (об/мин.)	4.000				4.000 (3.000)					
<b>ПРИВОД ОСИ Y (опция)</b>										
Скорость перемещения оси Х (мм/мин.)	30.000				30.000					
Тип направляющих оси Y	Гидростатические				Гидростатические					
Ход оси Y (мм)	в соответствии с требованиями заказчика				в соответствии с требованиями заказчика					
Ход оси Yx (мм)	800	1.000	1.200	1.400	1.600	1.800	2.000	2.300	2.650	3.150
<b>УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА, РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЕЙ И ГОЛОВОК</b>										
Емкость (количество инструментов)	40 / 60 / 80 / 100 / 120 / 200 / в соответствии с требованиями заказчика									
Максимальный диаметр инструмента / длина / вес	250 / 500 / 35 / в соответствии с требованиями заказчика									
Емкость (количество аксессуаров)	в соответствии с требованиями заказчика									
<b>УСТРОЙСТВО АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ПАЛЛЕТ</b>										
Количество паллет	2 / в соответствии с требованиями заказчика							n.d		
Система смены	180 ° Реверсивный	180 ° Реверсивный	Реверсивный		Реверсивный			n.d		
<b>УСТРОЙСТВО ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СМЕНЫ ПАЛЛЕТ</b>										
Количество паллет	2 / в соответствии с требованиями заказчика							n.d		
Загрузка и смена паллет	Вручную с помощью крана							n.d		
Система центрирования и зажима паллет	Гидравлическая, с помощью 7 штифтов, точность центрирования 0,01 мм							n.d		
<b>СИСТЕМА ЧПУ</b>										
Модель	Siemens 840 D.SL / Fanuc CNC FS31i-A				Siemens 840 D.SL / Fanuc CNC FS31i-A					



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