

DOOSAN

10
ЛЕТ

на рынке Украины!

**MACHINE
GREATNESS™**



ВариТек

Общий каталог продукции

Решаем наиболее ответственные Задачи

Токарные центры
Фрезерные
обрабатывающие
центры

Портальные
обрабатывающие
центры

Горизонтальные
сверильно-
фрезерные
обрабатывающие
центры

Оптимальные
технологии
Простота
в применении
Применение

Международные
торговые связи
Сеть сервисных
центров



02 Содержание

10 Продукция

12 Токарные центры
18 Фрезерные
обрабатывающие центры

24 Портальные
обрабатывающие центры

26 Оптимальные технологии

28 Простота в применении

29 Применение

30 Международные

торговые связи

Сеть сервисных центров

Оптимальные решения для будущего

С целью предоставления решений для уникальных потребностей наших Партнеров, мы всегда совершенствуем наше мышление, процессы и способ ведения нашего бизнеса.





Оптимальные решения для будущего

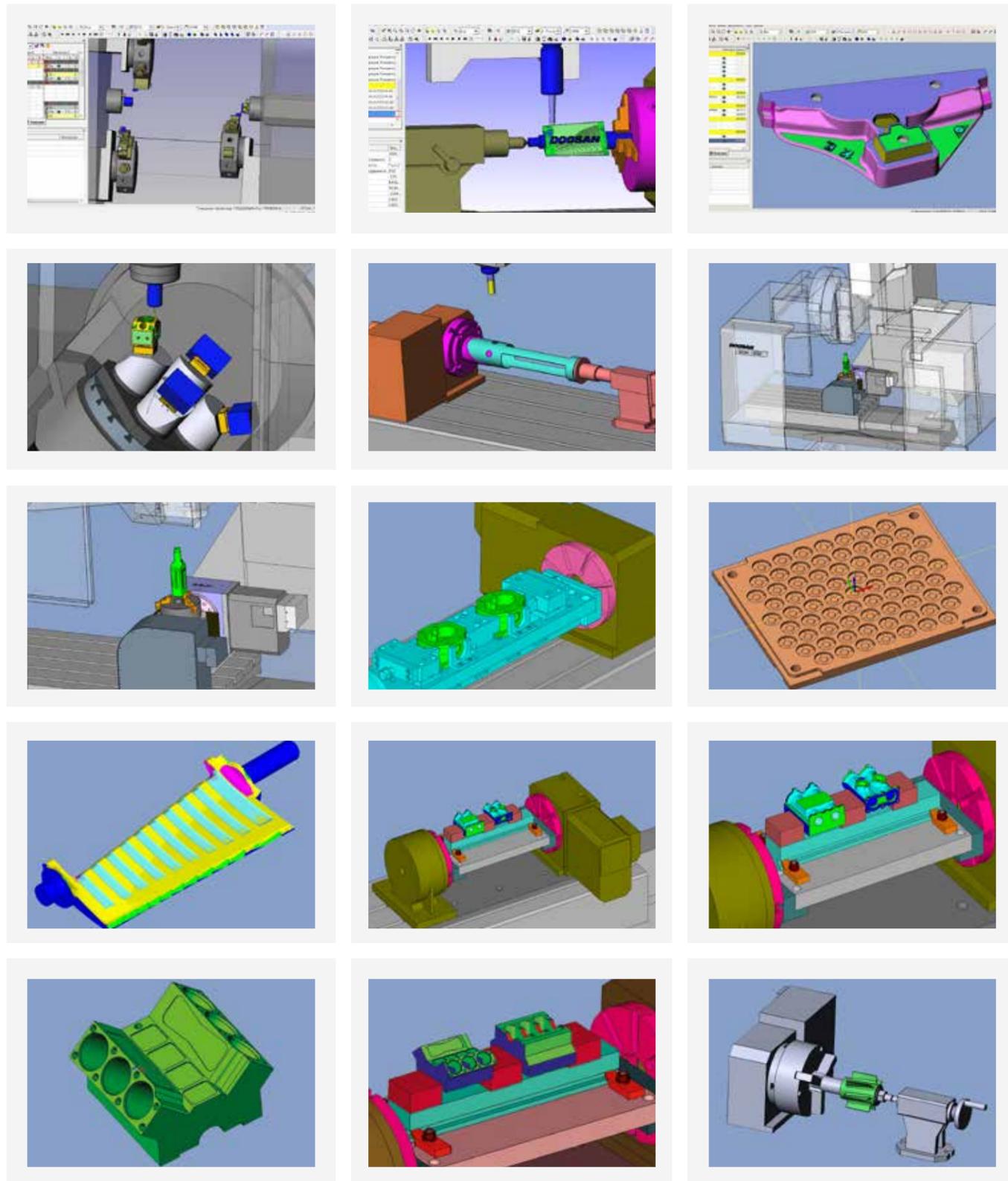
Оборудование DOOSAN, поставляемое Заказчикам на территории Украины, может быть укомплектовано **CAM** программным комплексом **ESPRIT** (США) на этапе проведения пуско-наладочных работ инженерами **Сервисного Центра DOOSAN в Днепре**.

Высокопроизводительная система ESPRIT предлагает мощные средства для любого станка с ЧПУ. Функциональность ESPRIT включает программирование фрезерной обработки от 2-х до 5-ти осей, токарной обработки от 2-х до 22-х осей, многофункциональных токарно-фрезерных центров с синхронизацией, станков с осью В. Все Заказчики могут пройти обучение работе с комплексом ESPRIT, а также усовершенствовать навыки работы на станках с ЧПУ в **Обучающем Центре компании «ВАРИТЕК» в Днепре**.

Стараясь предоставить решения, которые наилучшим образом удовлетворят все потребности наших партнеров, мы непрерывно вносим инновации во все аспекты бизнеса, в наши технологии, в образ мышления. Оптимальные решения закладывают фундамент для успеха наших партнеров, увеличивая ценность их бизнеса.



ООО «ВАРИТЕК» реализует проекты «под ключ» с использованием САМ-системы ESPRIT



Исследования и разработки

Технические разработки

Как известно, лучшее оборудование может быть создано на базе лучших технологий. Мы всегда делаем все возможное для внедрения современных технологий в каждый свой продукт, начиная с высокоточных обрабатывающих центров и заканчивая сложными производственными комплексами.

Лаборатория оборудования

Центр базовых исследований
Центр высокоточной сборки
Центр оптимальных решений

Центр оптимальных решений

Центр оптимальных решений предназначен для разработки ноу-хау согласно индивидуальным требованиям каждого Заказчика и для проверки производительности и точности станков посредством проведения реальной обработки и тестовых испытаний. Благодаря нашему большому опыту и техническим инновациям, мы разработали оптимальное программное обеспечение, чтобы предложить нашим Заказчикам широкий выбор современных технологий и решений в сфере производства.

- Техническая поддержка
- Обслуживание на предприятии Заказчика
- Выполнение требований Заказчиков
- Шоу-рум для Заказчиков
- Поддержка технологии продаж



- 2017 На выставке EMO в Ганновере, Doosan Machine Tools показали 12 новых продуктов, включая станки DVF 5000, PUMA SMX3100ST и NHP 4000/5000
- 2014 Компания получила награду Red Dot Design Awards 2014 за дизайн серии оборудования PUMA SMX
- 2013 Окончание строительства завода Seongju в г. Чангвон, Корея. Проведена 9-я Международная выставка компании Doosan – DIMF
- 2011 Начало серийного производства токарно-карусельных станков с фрезерным шпинделем VTS1214M/1620M
- 2010 Наша компания вошла в ТОП-100 компаний Кореи в сфере развития новых технологий по разработке высокоскоростных токарных центров повышенной жесткости
- 2008 Открыт Сервисный центр эксклюзивного представительства Doosan Machine Tools в Украине
- 2008 Основан новый Центр исследований и разработки в г. Чангвон
- 2007 Общий объем продаж подразделения Doosan Mecatec Co Machine Tool достиг 1 млрд. долларов США
- 2006 Объем производимого оборудования достиг уровня 10 000 станков в год
- 2005 Начало работы Doosan Infracore co., Ltd.
- 2004 Оборот компании достиг уровня 1 млрд. долларов США. Основан Центр разработки оптимальных решений
- 2003 Оборот компании достиг 700 млн. долларов США
- 2002 Компания выбрана в качестве одного из лучших экспортеров в категории крупных компаний (650 млн. долларов США). Компания получила сертификат международной лаборатории исследований – KATS (согласно данным Министерства торговли, промышленности и энергетики Кореи)
- 2002 Высокоскоростные обрабатывающие центры вошли в ТОП-10 среди инноваций Кореи 2001 (MOTIE). Токарные центры признаны продукцией мирового класса (MOTIE)
- 1999 Компания получила сертификацию ISO 14000 согласно международному рейтингу качества IQRS. Компания получила награду Iron Tower за отличное вложение капитала
- 1997 Проведение 1-ой Международной выставки DIMF (Daewoo International Machine tools Fair). Разработана новая серия токарных центров серии PUMA (26 моделей)
- 1996 Наша компания получила награду Korea Quality Award Grand Prize за высокое качество производимой продукции.
- 1994 Основано подразделение Daewoo Heavy Industry America. Основан Центр автоматизированных систем и проектирования (FASEC)
- 1993 Получен сертификат Международной организации по стандартизации ISO 9001. Основан филиал в Германии Daewoo Maschinen Vertriebs GmbH (в настоящее время Doosan Infracore Germany GmbH)
- 1990 Общий объем произведенного оборудования составил 10 000 станков, 1 000 станков в год
- 1986 Получена награда по управлению патентами Patent Management Award
- 1984 Произведен станок № 5000
- 1983 Получена награда по управлению качеством Quality Management Award. Произведен станок № 3000. Начало производства обрабатывающих центров
- 1981 Начат экспорт станков с ЧПУ
- 1980 Разработан собственный токарный станок с ЧПУ Doosan (PUMA 10)
- 1979 Основан филиал Daewoo America Machinery Co.
- 1976 Образовано подразделение по производству металлообрабатывающего оборудования

Бесперывные инновации для совершенствования продуктов и технологии

Наша линия конкурентоспособных станков высокого уровня предоставляет непревзойденную производительность и точность



Продукция

Горизонтальные токарные центры



Многофункциональные токарные центры



Вертикальные токарные центры



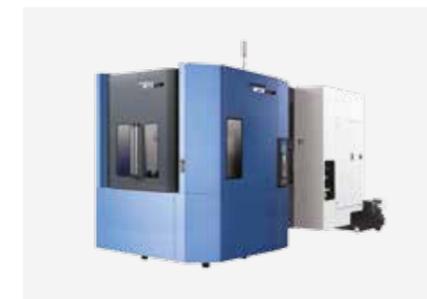
5-осевые обрабатывающие центры



Вертикальные обрабатывающие центры для обработки штампов и пресс-форм



Горизонтальные обрабатывающие центры



Вертикальные токарно-карусельные центры



Токарные центры швейцарского типа



Вертикальные, многофункциональные обрабатывающие центры от 3-х до 5-ти осей



Горизонтальные сверлильно-фрезерные центры



Портальные обрабатывающие центры



Линейная система паллет



Оптимальные решения на основе передовых технологий

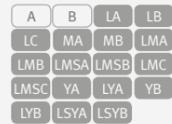
Благодаря интенсивному обмену информацией с заказчиками и инвесторами, направленному на повышение эффективности работы компании, в том числе эффективности управленческой деятельности, мы всегда готовы предложить широкий спектр наиболее оптимальных решений по организации производства на основе добровольного сотрудничества и целенаправленных совместных усилий. Компания гарантирует высокое качество продукции и услуг наряду с ясной формулировкой своих приоритетов, целей и средств для их достижения. Предлагая своим заказчикам продукцию превосходного качества, произведенную на основе последних достижений науки и техники, и отлично организованную сервисную сеть, Doosan Machine Tools преследует, прежде всего, две цели: поднятие собственного престижа и повышение уровня благосостояния общества. Таково наше видение организации работы.

Токарные центры

Горизонтальные токарные центры

Компактные

Lynx 2100



Lynx 220



Lynx 300



Многоосевые

PUMA TT1800



PUMA TT2500



PUMA TL2000



PUMA TL2500



Обработка алюминиевых колес

PUMA AW560/AW660



PUMA 560-MF



PUMA VAW 7500/800

2-шпиндельная серия

PUMA TW2100



PUMA TW2600



2-шпиндельная серия с портальными погрузчиками

PUMA TW2100-GL

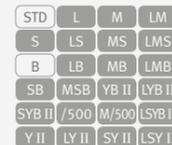
PUMA TW2600-GL

Высокопроизводительные

PUMA 2100



PUMA 2600



PUMA 3100



PUMA GT2100



PUMA GT2600



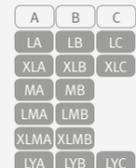
PUMA GT3100



PUMA 4100



PUMA 5100



PUMA 600 / 700 / 800



PUMA 1000



Многофункциональные токарные центры

PUMA MX1600



PUMA MX2100



PUMA MX2600



PUMA SMX2600



PUMA SMX3100



Вертикальные токарные центры

PUMA V400



PUMA V400P



PUMA V8300



PUMA V8300



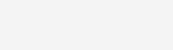
PUMA VT450



PUMA VT900



PUMA VT1100



Карусельные

PUMA VTS1216



PUMA VTR2025



PUMA VTR2530



PUMA VTS1214



PUMA VTS1620



Токарные центры швейцарского типа

PUMA ST10GS

PUMA ST20GS

PUMA ST26GS

PUMA ST32GS

PUMA ST35GS

M функция фрезерования

L удлиненная станина

G-super с линейным резцедержателем

T нижняя револьверная головка

2SP 2-шпиндельная компоновка станка

STD стандартная модель

A B C размер патрона

Y ось Y

S контршпиндель

GL портальный загрузчик

XL супер-удлиненная станина

B* увеличенный внутренний диаметр шпинделя (только для PUMA 800)

Фрезерные обрабатывающие центры

Вертикальные обрабатывающие центры

Фрезерно-сверлильные

T 4000



T 3600D

Высокопроизводительные повышенной жесткости

DNM 4000

DNM 4500

DNM 5700

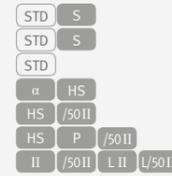
DNM 6700

DNM 400

DNM 500

DNM 650

DNM 750



Мунх 5400



Мунх 6500



Мунх 7500



Мунх 9500



2-паллетные с подвижной колонной

VC 3600

VC 430

VC 510

DMP 500/2SP

5-осевые

DNM 200/5AX

DNM 350/5AX

DVF 5000

DVF 8000

VC 630/5AX

FM 200/5AX linear

FM 350/5AX linear

Многофункциональные

VCF 850



Обработка штампов и пресс-форм

VM 5400

VM 6500

VM 560

VM 750

VM 960

VM 1260

MD 6700

DVM 500

DVM 650

NX 5500

NX 6500

FM 400 linear



Горизонтальные обрабатывающие центры

Компактные

HC 400



HC 500



Высокоскоростные

HP 4000



HP 5100



NHP 4000

NHP 5000

NHP 5500

NHP 6300

NHP 8000

Повышенной жесткости

NHM 5000

NHM 6300

NHM 8000

NM 1000

NM 1250



5-ти осевые

DHF 8000

Портальные обрабатывающие центры

BM 1530M

BM 2035M

BM 2740



5-осевые портальные обрабатывающие центры

DCM 2740F



DCM 2750F



DCM 2760F



DCM 2780F



DCM 3250F



DCM 3260F



DCM 3280F



DCM 3780F



DCM 4280F



DCM 37100F



Горизонтальные сверлильно-фрезерные центры

DBC 110



DBC 130



DBC 160

DBC 250



Портальные обрабатывающие центры

DBD 1270

DBD 1580

Токарные центры

Lynx 2100

Lynx 220 / 300

Следующее поколение серии LYNX. Цель – обеспечить еще большую степень удовлетворенности клиентов с превосходной производительностью обработки и надежности для пользователя. Новинки и улучшение Lynx series: увеличенные габариты обрабатываемых деталей, увеличенный крутящий момент шпинделя, прямое соединение сервопривода револьвера, защита направляющих для отвода стружки, программируемый привод ЗБ с гидравлическим цилиндром, 10.4" дисплей – стандарт, большие габариты обработки, повышенная жесткость. Станки серии LYNX 220 – это компактные токарные центры. Данная серия была разработана для производства небольших деталей с непревзойденной точностью и скоростью обработки. Улучшенная обработка деталей маленького размера – из прутка (податчик прутка – опция). LYNX 300 – сочетание жесткой наклонной станины и прогрессивной технологии для превосходной обработки деталей от среднего до крупного размера.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
Lynx 2100A / LA	170	350	330 / 550	6000	15/15/11
Lynx 2100B / LB	210	350	330 / 550	4500	15/15/11
Lynx 2100MA / LMA	170	300	290 / 510	6000	15/15/11
Lynx 2100MB / LMB	210	300	290 / 510	4500	15/15/11
Lynx 2100MSA	170	300	510	6000	15/15/11
Lynx 2100MSB	210	300	510	4500	15/15/11
LYNX 2100LC	255	350	550	3500	18.5/18.5/15
LYNX 2100LMC / LMSC	255	300	497	3500	18.5/18.5/15
LYNX 2100YA / LYA	170	300	300 / 510	6000	15/15/11
LYNX 2100YB / LYB	210	300	510	4500	15
LYNX 2100LSYA / LSYB	170	300	510	6000	15
Lynx 220A / LA	170	320	322 / 542	6000	15/15/11
Lynx 220B / LB	210	320	305 / 525	5000	15/15/11
Lynx 220C / LC	210	320	305 / 525	4000	15/15/11
Lynx 220MA / LMA	170	250	290 / 510	6000	15/15/11
Lynx 220MC / LMC	210	250	290 / 510	4500	15/15/11
Lynx 220MSA	170	300 (11.8)	510 (20.1)	6000	15/15/11
Lynx 220MSC	210	300 (11.8)	510 (20.1)	4500	15/15/11
Lynx 220YA / YC	170/210	300 (11.8)	300 (11.8)	6000 / 4500	15/15/11
Lynx 220LYA / LYC	170/210	300 (11.8)	510 (20.1)	6000 / 4500	15/15/11
Lynx 220LSYA / LSYC	170/210	300 (11.8)	510 (20.1)	6000 / 4500	15/15/11
Lynx 220G super	170	-	322 (12.7)	6000	15/15/11
Lynx 300	255	450 (17.7)	765 (30.1)	3500	15/15/11
Lynx 300M	255	370 (14.6)	712 (28.0)	3500	15/15/11

L: удлинённая станина M: функция фрезерования S: контршпиндель
* S3 25% / 15 мин/продолж.

PUMA GT2100 / 2600 / 3100

PUMA GT, токарный центр мирового стандарта, создан на основе многолетнего опыта и последних инноваций, чтобы стать лидером продаж среди токарных центров на мировом рынке. Станки повышенной жесткости с направляющими скольжения, 2-3 осевые.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA GT2100	210	390	562	4500	18.5/15
PUMA GT2100M	210	300	513	4500	18.5/15
PUMA GT2100B / MB	255	390/300	550 / 501	3500	18.5/15
PUMA GT2600 / L	255	460	658 / 1078	3500	22/18.5**
PUMA GT2600M / LM	255	410	610 / 1030	3500	22/18.5**
PUMA GT3100 / L	315	481	755 / 1275	2800	35/26/22***
PUMA GT3100M / LM	315	376	725 / 1245	2800	22/18.5**

* 15 мин/продолж. ** 30 мин/продолж. *** S3 25%/30 мин/продолж.

PUMA 2100 / 2600 / 3100

Токарный центр PUMA 2100/2600 является продолжением легендарной серии (с 2010 года), объединяющей высокие технологии и критерии качества, в комплектации которой представлена еще более жесткая и долговечная станина. Токарный центр PUMA 3100 позволяет обрабатывать детали длиной до **3125 мм**. Для увеличения крутящего момента комплектуется **2-х ступенчатым редуктором (опция)**. Возможность выбора станка с 2-х, 3-х, 4-х осевым исполнением, ось Y, ось C, контр-шпиндель.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA 2100 / S [L / LS]	210	481	545 [785]	4500	18.5/15
PUMA 2100M / MS [LM / MS]	210	406	520 [760]	4500	18.5/15
PUMA 2100Y II / LY II	210	406	520 / 760	4500/5000	18.5/15
PUMA 2100SY II / LSY II	210	406	520 / 760	4500/5000	18.5/15
PUMA 2600/500	255	481	550	3500	18.5/15
PUMA 2600M/500	255	376	520	3500	18.5/15
PUMA 2600 / S [L / LS]	255	481	790 [1310]	3500	22/18.5
PUMA 2600M / MS [LM / LMS]	255	376	760 [1280]	3500	22/18.5
PUMA 2600B / SB [LB]	305	481	755 [1275]	2800	22/18.5
PUMA 2600MB / MSB [LMB]	305	376	725 [1245]	2800	22/18.5
PUMA 2600Y II / LY II	255	376	760 / 1280	3500/4000	22/18.5
PUMA 2600SY II / LSY II	255	376	760 / 1280	3500/4000	22/18.5
PUMA 2600YB II / SYB II [LYB II / LSYB II]	315	376	725 [1245]	2800	22/18.5
PUMA 3100 / L	315	525	790 / 1310	2800	22/18.5
PUMA 3100XL / UL	315	525	2150 / 3150	2800	22/18.5
PUMA 3100M / Y [LM / LY]	315	420	765 / 1285	2800	22/18.5
PUMA 3100XLM / XLY [ULM / ULY]	315	420	2125 / 3125	2800	22/18.5

L: удлинённая станина XL: супер-удлинённая станина UL: сверхудлинённая станина
M: функция фрезерования S: контршпиндель Y: фрезерование по оси Y * 30 мин/продолж.

PUMA 4100

Высокопроизводительный токарный центр. Оптимизирован для силового резания металла средних и крупных размеров заготовок с максимальным диаметром обработки 560 мм и с максимальной длиной 3152 мм. Жесткая конструкция, мощный привод шпинделя (до 37 кВт), а также сервоприводы (до 7 кВт) обеспечивают возможность использования станка для «тяжелого» точения при высоких режимах резания.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA 4100A / LA / XLA	315	550	1079/2129/3152	3000	35/26/22**
PUMA 4100B / LB / XLB	380	550	1043/2093/3120	2000	35/26/22**
PUMA 4100C / LC / XLC	530	550	1024/2074/3080	1500	37/30
PUMA 4100MA / LMA / XLMA	315	560	1014/2064/3100	3000	30/22
PUMA 4100MB / LMB / XLMB	380	560	978/2028/3068	2000	30/22
PUMA 4100MC / LMC / XLMC	530	560	959/2009/3028	1500	37/30

L: удлинённая станина M: функция фрезерования
* 30 мин/продолж. ** S3 25%/30 мин/продолж.

PUMA 5100

Серия станков PUMA 5100 разработана, главным образом, для осуществления широкого спектра операций резания, в том числе и резания на высоких режимах. Особенность станков данной серии – скоростное позиционирование и быстрое двунаправленное индексирование револьверной головки. Станок стандартно оснащен двухступенчатым редуктором шпинделя, что обеспечивает максимальный крутящий момент шпинделя – 4463 Н. м.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA 5100A / LA / XLA	380	650	992/2042/3082	2000	37/30
PUMA 5100B / LB / XLB	530	650	992/2042/3042	1500	45/37
PUMA 5100C / LC / XLC	-	650	992/2042/3042	1000	45/37
PUMA 5100MA / LMA / XLMA	380	650	951/2001/3068	2000	37/30
PUMA 5100MB / LMB / XLMB	530	650	951/2001/3028	1500	45/37
PUMA 5100LYA	380	550	2050	2000	37/30
PUMA 5100LYB	530	550	2020	1500	45/37
PUMA 5100LYC	-	550	2020	1000	45/37

L: удлинённая станина M: функция фрезерования
Y: фрезерование по оси Y * 30 мин/продолж.

Токарные центры

Крупногабаритные горизонтальные токарные центры / Горизонтальный токарный центр с несколькими револьверными головками / Токарные центры для обработки алюминиевых колес / 2-шпиндельные токарные центры / 2-шпиндельные токарные центры с порталным погрузчиком

PUMA 600 / 700 / 800

Самые крупные в своем классе токарные центры, позволяющие осуществить такие операции, как резание на высоких режимах и прерывистое резание. Станки характеризуются поддержанием высокой точности обработки в течение длительного времени, а также высоким качеством обрабатываемой поверхности. Максимальный вес обрабатываемой детали модели PUMA 800XL – 14100 кг. Масса станка PUMA 800XL – 25800 кг.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA 600 / M	450	900	1600	1800	45/37
PUMA 600L / LM	450	900	3200	1800	45/37
PUMA 600XL / XLM	450	900	5050	1800	45/37
PUMA 700 / M	610	900	1600	1500	45/37
PUMA 700L / LM	610	900	3200	1500	45/37
PUMA 700XL / XLM	610	900	5050	1500	45/37
PUMA 800 / M	800	900	1600	750	45/37
PUMA 800V / LB	-	900	1600 / 3200	500	45/37**
PUMA 800L / LM	800	900	3200	750	45/37
PUMA 800XL / XLM	800	900	5050	750	45/37
PUMA 600LY / XLY	450	750	3250 / 5050	1800	45/37
PUMA 700LY / XLY	610	750	3250 / 5050	1500	45/37
PUMA 800LY / XLY	800	750	3250 / 5050	750	45/37

L: удлинённая станина XL: супер-удлинённая станина M: функция фрезерования
Y: фрезерование по оси Y *30 мин/продолж. **увеличенный диаметр шпинделя

Цельнолитая наклонная станина под углом 45°, с коробчатыми направляющими скольжения.

PUMA 1000

Самый мощный и крупногабаритный высокоточный токарный центр с отверстием шпинделя до Ø560 мм, обычно используемые в нефтегазовой промышленности, жесткая станина под углом 45° – это гарантия стабильной обработки при тяжелых режимах резания и легкое падение стружки. Для обработки длинных заготовок возможно установить опцию (Twin chucking).



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA 1000A	800	1000	2040	500	75/60
PUMA 1000B	1020	1000	2000	300	75/60
PUMA 1000MA	800	1000	2040	500	75/60
PUMA 1000MB	1020	1000	2000	300	75/60

*30 мин/продолж.

PUMA VAW7500 / 800

Вертикальная обработка колес. Станки серии VAW оснащены мощной системой подачи СОЖ, что обеспечивает эффективный смыв стружки во время обработки. Одновременная работа двух револьверных головок позволяет одновременно обрабатывать наружную и внутреннюю поверхность обода колеса. Специально разработанная двухпаллетная конструкция позволяет получить полную токарную обработку колес на одном станке (с двух сторон), со стандартным устройством автоматической смены патрона. Специально разработанная двухпаллетная конструкция позволяет получить полную токарную обработку колес на одном станке (с двух сторон), со стандартным устройством автоматической смены патрона.

Модель	Размер колеса, мм	Макс. диаметр обработки над станиной, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA VAW7500	700	1044	2000	55
PUMA VAW800	710	1140	2000	55/45

S3 40% 30 мин/продолж.

PUMA AW560II / 660II

Горизонтальная обработка колес. Станки серии AW предназначены для обработки алюминиевых колес. Автоматическая обработка алюминиевых колес – от подачи заготовки до получения полностью обработанного колеса.

Machine	Размер колеса, мм	Макс. диаметр обработки над станиной, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA AW560 II	508	830	2500	37/30
PUMA AW660 II	610	830	2000	37/30
PUMA AW560-MF II	508	830	2500	30/25

*30 мин/продолж.



PUMA TT1800 / 2500, PUMA TL2000 / 2500

Одновременная обработка двух поверхностей с использованием 2-х шпинделей и 2-х револьверных головок приводит к повышению производительности в два раза. Возможность обработки по оси Y обеспечивает выполнение шпоночных пазов, обработку отверстий со смещением оси фрезерования относительно оси вращения детали. Высоко-производительный и функциональный токарный центр с двумя револьверными головками. Предназначен для массового производства мелкогабаритных и сложных деталей.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA TT1800S / MS	210	U, L: 230	230	5000	лево: 22/15 право: 22/15
PUMA TT1800SY	210	U, L: 230	230	5000	лево: 22/15 право: 22/15
PUMA TT2500S / MS	255	U: 390, L: 300	350	3500	лево: 26/22 право: 26/22
PUMA TT2500SY	255	U: 390, L: 300	350	3500	лево: 26/22 право: 26/22
PUMA TL2000 / L	210	U: 370, L: 240	600 / 1000	5000	22/18.5/15**
PUMA TL2000M / LM	210	U: 350, L: 240	600 / 1000	5000	22/18.5/15**
PUMA TL2500 / L	255	U: 370, L: 240	600 / 1000	4000	26/22
PUMA TL2500M / LM	255	U: 350, L: 240	600 / 1000	4000	26/22

M: функция фрезерования S: контршпиндель Y: фрезерование по оси Y
U: верхняя револьверная головка L: нижняя револьверная головка
*30 мин/продолж. **10 мин/30 мин/продолж.

PUMA TW2100 / TW2100-GL / TW2600 / TW2600-GL

Серия токарных центров с порталными погрузчиками. Серия станков данного модельного ряда с порталными погрузчиками создана для работы в полностью автоматическом режиме, от загрузки заготовки до выгрузки полностью обработанной детали. Эта серия токарных центров оснащена двумя шпинделями с фронтальной загрузкой деталей – идеальное решение для массового производства. Эта серия обладает удвоенной производительностью по сравнению с одношпиндельными моделями, при этом центр обслуживается одним оператором.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина обточки, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Работа мотора*, кВт
PUMA TW2600 / M	255	360	170	3500	18.5/15**
PUMA TW2100 / M	210	240	128	4500	15

M: функция фрезерования
* 30 мин/продолж. ** 15 мин/продолж.

Модель	Рекомендуемый диаметр обработки, мм	Рекомендуемая длина обработки, мм	Макс. вес, кг	Стандартное время загрузки, с
PUMA TW2100-GL / M	130	90	3	5.7
PUMA TW 2600-GL / M-GL	200	95	6	7.9

M: функция фрезерования
* 30 мин/продолж.



Токарные центры Многофункциональные токарные центры / Вертикальные токарные центры / Крупногабаритные вертикальные токарные центры с фрезерным шпинделем / Токарные центры швейцарского типа

PUMA MX1600 / 2100 / 2600 / 3100 PUMA SMX2600 / 3100 (5-axis)

Сочетание токарного и фрезерного обрабатывающих центров обеспечивает непревзойденную гибкость в широком диапазоне обрабатываемых деталей. Различные операции – от простейших токарных и фрезерных до сложной многокоординатной синхронной обработки – могут быть выполнены на одном станке. Токарно-фрезерные станки серии SMX являются лидером в своём классе и обеспечивают превосходные показатели высокоточной обработки.

Отличительные особенности:

- ортогональная конструкция;
- увеличенное перемещение по оси Y=300 (±150) мм;
- эргономичный дизайн;
- высокая точность и производительность;
- увеличенный патрон **315 мм**;
- возможность обработки деталей длиной до **2540 мм**.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA MX1600	170	330	900	6000 / 12000	15 / - / 9
PUMA MX1600/735	170	330	700	6000 / 12000	15 / - / 9
PUMA MX1600S	170	330	900	6000 / 12000	15 / 15 / 9
PUMA MX1600S/735	170	330	700	6000 / 12000	15 / 15 / 9
PUMA MX1600T	170	330	900	6000 / 12000	15 / - / 9
PUMA MX1600T/735	170	330	700	6000 / 12000	15 / - / 9
PUMA MX1600ST	170	330	900	6000 / 12000	15 / 15 / 9
PUMA MX1600ST/735	170	330	700	6000 / 12000	15 / 15 / 9
PUMA MX2100 / L	210	540	1020 / 1520	5000 / 12000	22 / - / 18.5
PUMA MX2100S / LS	210	540	1020 / 1520	5000 / 12000	22 / 22 / 18.5
PUMA MX2100T / LT	210	540	1020 / 1520	5000 / 12000	22 / - / 18.5
PUMA MX2100ST / LST	210	540	1020 / 1520	5000 / 12000	22 / 22 / 18.5
PUMA MX2600T	255	760	1540	4000 / 12000	26 / - / 22
PUMA MX2600ST	255	760	1540	4000 / 12000	26 / 26 / 22
PUMA SMX2600	255	660	1540	4000 / 12000	26 / - / 26
PUMA SMX2600S	255	660	1540	4000 / 12000	26 / 26 / 26
PUMA SMX2600ST	255	660/405	1540	4000/12000	26/22
PUMA SMX3100	315	660	1540	3000 / 12000	30 / - / 26
PUMA SMX3100L	315	660	2540	3000 / 12000	30 / - / 26
PUMA SMX3100S	315	660	1540	3000* / 12000	30 / 26 / 26
PUMA SMX3100ST	315	660/405	1540	3000/12000	30/25
PUMA SMX3100LS	315	660	2540	3000* / 12000	30 / 26 / 26

L: удлиненная станина S: контршпиндель T: револьверная головка
* контршпиндель: 4000 об/мин

PUMA V400 / V400P PUMA V8300

Вертикальный токарный центр для тяжелых режимов обработки оснащен уникальной станиной, усиленной ребрами жесткости. Простая конструкция системы инструмента позволяет получить кратчайшее время смены инструмента («от стружки к стружке»).



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA V400	305	496	461	3000	22/18.5
PUMA V400-2SP	305	496	461	3000	22/18.5 + 22/18.5
PUMA V400M	305	420	400	3000	22/18.5
PUMA V400P	305	496	461	3000	22/18.5
PUMA V8300	380	830	750	2000	37/30
PUMA V8300-2SP	380	830	750	2000	37/30 + 37/30
PUMA V8300M	380	830	750	2000	37/30
PUMA V8300M-2SP	380	830	750	2000	37/30 + 37/30

M: функция фрезерования 2SP: 2-шпиндельная компоновка станка
*30 мин/продолж.



PUMAVT450 / 900 / 1100

Серия станков VT разработана для обеспечения долгосрочной точности, резания в тяжелых режимах и минимизации занимаемого напольного пространства. Мощные приводы шпинделя до **60 кВт**, корпус, отлитый из материала Meehanite, и встроенные коробчатые направляющие обеспечивают исключительную жесткость.

Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA VT450	305	450	450	2500	22/18.5
PUMA VT450-2SP	305	450	450	2500	22/18.5 + 22/18.5
PUMA VT450M	305	450	450	2500	22/18.5
PUMA VT450M-2SP	305	450	450	2500	22/18.5 + 22/18.5
PUMA VT900	610	900	850	1800	45/37
PUMA VT900-2SP	610	900	850	1800	45/37 + 45/37
PUMA VT900M	610	900	850	1800	45/37
PUMA VT900M-2SP	610	900	850	1800	45/37 + 45/37
PUMA VT1100	800	1100	1000	850	60/55/45**
PUMA VT1100M	800	1100	1000	850	60/55/45**

M: функция фрезерования 2SP: 2-шпиндельная компоновка станка
* 30 мин/продолж. ** 10 мин /30 мин/продолж.

PUMAVTR1216 / 2025 / 2530 PUMAVTS1214 / VTS1620

Большой вертикальный токарный станок. Вертикальные многофункциональные токарные центры с ползунковой шпиндельной бабкой предназначены для работы при высоких нагрузках с достижением наилучшей производительности и высокой точности обработки, также обработки внутренних отверстий высотой до **2000 мм**.

Модель	Макс. диаметр точения, мм	Макс. высота точения, мм	Скорость стола, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA VTR1216 / M	1600	1250	1~400	45/37*
PUMA VTR 2025 / M	2500	1900	1~200	75/60 ***
PUMA VTR 2530 / M	3000	2000	1~150	75/60 ***
PUMA VTS1214 / M	1350	814	1~630	60/55/45**
PUMA VTS1620 / M	2000	1556	1~250	45/37.5***

M: функция фрезерования
*S3 60%/продолж **10 мин/30 мин/продолж. ***30 мин/продолж.

PUMA ST10GS / 20GS / 26GS / 32GS / 35GS

Станки серии PUMA ST (швейцарского типа) обеспечивают токарную, фрезерную обработку и сверление одновременно. Полная 6-ти сторонняя обработка детали из прутка.

Модель	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Емкость магазина инструмента, шт.	Главный двигатель шпинделя (встроенный), кВт	Вспомогательный двигатель шпинделя (встроенный), кВт
PUMA ST10GS	10	120	22	3.7/2.2	1.1/0.55
PUMA ST20GS	20	200	24	3.7/2.2	2.2/1.5
PUMA ST26GS	26	200	22 { 27 }	5.5/2.2	2.2/1.5
PUMA ST32GS	32	300	24	7.5/5.5	3.7/2.2
PUMA ST35GS	35	300	21	7.5/5.5	3.7/2.2

{ } : Опция
*30 мин/продолж. **15 мин/продолж. ***Ленточный тип двигателя применяется на контршпинделе в модели PUMA ST10GS

Фрезерные обрабатывающие центры

Фрезерно-сверлильные обрабатывающие центры / Высокопроизводительные вертикальные обрабатывающие центры / Вертикальные обрабатывающие центры повышенной жесткости / 5-осевые вертикальные обрабатывающие центры / 2-паллетные вертикальные обрабатывающие центры / с конусом инструмента: #30, #40, #50



T 4000 / T 3600D

Компактные высокоскоростные фрезерно-сверлильные обрабатывающие центры повышенной жесткости и высокой производительности. Комплекуются 1-2-мя паллетами.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
T 4000 #30	520 / 400 / 350	650 x 400	12000 { 24000 }	21	13/7.5/5.5/3.7
T 4000L #30	700 / 400 / 350	850 x 400	12000 { 24000 }	21	13/7.5/5.5/3.7
T 3600D # 50	520 / 360 / 350	2-650 x 375	12000 { 24000 }	14 { 21 }	13/7.5/5.5/3.7

{ }: Опция
* S3 15%/S3 25%/30 мин/продолж.

Мунх 5400 / 6500 / 7500 / 9500

Экономичные, удобные в работе вертикальные обрабатывающие центры. Отличительные особенности: высокая скорость обработки, обработка при тяжелых режимах резания и сохранение точности обработки в течение длительного времени, благодаря жесткой конструкции с плоскими направляющими скольжения. Более жестким конусом #50.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента	Двигатель шпинделя*, кВт
Мунх 5400	1020 / 540 / 530	1200 x 540	8000 { 12000 }	30 { 40 }	15/11
Мунх 5400/50	1020 / 540 / 530	1200 x 540	6000 { 8000 }	24	15/15/11**
Мунх 6500	1270 / 670 / 625	1400 x 670	8000 { 12000 }	30 { 40 }	15/11
Мунх 6500/50	1270 / 670 / 625	1400 x 670	6000 { 8000 }	24 { 30 }	15/15/11**
Мунх 7500	1525 / 762 / 625	1600 x 750	12000	30 { 40 }	26/22
Мунх 7500/50	1525 / 762 / 625	1600 x 750	6000 { 8000 }	24 { 40 }	18.5/15
Мунх 9500 #50	2500 / 950 / 850	2500 x 950	6000 { 10000 }	30 { 40 }	30/18.5****

{ }: Опция
*30 мин/продолж. **15 мин/30мин/продолж. ***15 мин/продолж.
**** S3 25%/продолж.

VC 3600 / 430 / 510

Простые в управлении, компактные, скоростные, высокопроизводительные и высокоточные вертикальные обрабатывающие центры. Уникальная конструкция с подвижной колонной с **двумя поворотными паллетами и мощностью двигателя 18,5 кВт.** позволяет максимально оптимизировать процесс обработки, сократив простои, связанные с загрузкой-выгрузкой детали.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VC 3600	520 / 360 / 465	2-650 x 375	12000	20	18.5**
VC 430	560 / 430 / 570	2-712 x 477	10000 { 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
VC 510	762 / 516 / 570	2-860 x 570	10000 { 6000 / 12000 }	30 { 40 }	18.5/15

{ }: Опция
* 30 мин/продолж. ** S3 15%



DMP 500 / 2SP

Компания Doosan разработала новую модель DMP500 / 2SP, как очень стабильный высокопроизводительный вертикально обрабатывающий центр с жесткой конструкцией станины, двумя высокооборотистыми шпинделями с прямым приводом и 12 000 об/мин для сокращения вибрации, шума при обработке разных материалов, также в стандартной комплектации: два магазина инструмента на 24x2 позиции позиции, два сменщика инструмента, и ось W как стандартная функция для настройки длины инструмента.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента	Двигатель шпинделя*, кВт
DMP 500 / 2SP	1040 / 520 / 600 / 20	1200 x 520	12000	24	18.5/11

*15 мин/продолж.

DNM 500/50 II / 650/50 II / 4000 / 4500 / 5700 / 6700

DNM 400α / 650P / 750 II / 400HS / 500HS / 650HS

Новый мировой стандарт в конструкции вертикальных обрабатывающих центров, обеспечивающий повышенную производительность, высокую точность и превосходное качество обработки. Новинки и улучшение серии DNM: 8000/12000 об/мин – прямой привод шпинделя, большая рабочая зона, высокопроизводительная конструкция, более удобное управление, большие габариты обработки, повышенная жесткость. **Время смены инструмента (T-T) составляет 1.3 с**, что в сочетании с высокой скоростью перемещений X/Y/Z позволяет существенно сократить время обработки детали. Удачное соотношение цена/качество.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DNM 500/50 II	1020 / 540 / 510	1200x540	8000 { 10000 }	24	22/11*
DNM 650/50 II	1270 / 670 / 625	1300x670	8000 { 10000 }	24 { 30 }	22/11*
DNM 4000	520 / 400 / 480	650 x 400	12000	24	18.5/11
DNM 4500	800 / 450 / 510	1000 x 450	8000 { 12000 }	30 { 40 }	18.5/11
DNM 5700	1050 / 570 / 510	1300 x 570	8000 { 12000 }	30 { 40 }	18.5/11
DNM 4500S	800 / 450 / 510	1000 x 450	15000	30 { 40 }	18.5/11
DNM 5700S	1050 / 570 / 510	1300 x 570	15000	30 { 40 }	18.5/11
DNM 6700	1300 / 670 / 625	1500 x 670	8000 { 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
DNM 400α	635 / 435 / 510	790 x 435	8000	20	11/7.5**
DNM 650P	1400 / 670 / 625	1500 x 680	8000 { 12000 }	30 { 40 }	18.5/15***
DNM 750II	1630 / 762 / 650	1630 x 760	8000 { 12000 }	30 { 40, 60 }	18.5/15***
DNM 750LII	2160 / 762 / 650	2160 x 760	8000 { 12000 }	30 { 40, 60 }	18.5/15***
DNM 750/50 II	1630 / 762 / 650	1630 x 760	8000 { 10000 }	24 { 30 }	18.5/7.5****
DNM 750L/50 II	2160 / 762 / 650	2160 x 760	8000 { 10000 }	24 { 30 }	18.5/7.5****
DNM 400HS	762 / 435 / 510	920 x 435	15000 { 12000, 20000 }	30 { 40 }	22/18.5**
DNM 500HS	1020 / 540 / 510	1200 x 540	15000 { 12000, 20000 }	30 { 40 }	22/18.5**
DNM 650HS	1270 / 670 / 625	1300 x 670	15000 { 12000, 20000 }	30 { 40 }	22/18.5**

{ }: Опция
* S3 15%/продолж. ** 15 мин/продолж. *** S3 60%/продолж. **** 5 мин/продолж.

Особенности:

- направляющие качения (роликовые) – жестче, срок службы в 2 раза выше шариковых;
- разработка Doosan, станина с трапециевидальным основанием колонны, улучшает общую жесткость конструкции станка.

Фрезерные обрабатывающие центры

Многофункциональные вертикальные обрабатывающие центры / Вертикальные обрабатывающие центры для обработки штампов и пресс-форм / Высокоскоростные высокоточные вертикальные обрабатывающие центры, оснащенные линейным двигателем



5-axis

Серия 5-ти координатных обрабатывающих центров обеспечивает высокую производительность, точность и скорость обработки как небольших, так и крупных деталей.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DNM 200/5AX	400 / 435 / 500	Ø 200	12000	30 { 40 }	18.5/11
DNM 350/5AX	600 / 655 / 500	Ø 350	12000	30 { 40 / 60 }	18.5/11
VC 630/5AX	650 / 765 / 520	Ø 630	12000 { 20000 }	40 { 60 / 81 / 101 / 121 }	FANUC: 22/18.5** HEIDENHAIN: 23.5/18*** SIEMENS: 30/24****
FM 200/5AX.linear	200 / 340 / 300	Ø 200	40000	24	12.6****
FM 350/5AX.linear	400 / 600 / 350	Ø 350	40000	40	12.6****
DVF 5000	625 / 450 / 400	Ø 500	12000 { 18000 }	30 { 40 / 60 }	18.5
DVF 8000	1200 / 1000 / 650	Ø 800	12000 { 18000 }	30 { 40 / 60 / 90 }	18.5

{ } : Опция

*10 мин/продолж. **S3 25%/продолж. ***S6 40%/продолж. ****продолж.

VCF 850 (5-axis)

Многофункциональный вертикальный обрабатывающий центр. Простой в управлении, с уникальной конструкцией, которая позволит максимально оптимизировать процесс обработки по 5-ти осям с интегрированным столом диаметром 800 мм.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VCF 850 / SR	2000 / 850 / 800	2500 x 870	12000	30 { 60 }	HEIDENHAIN: 32/24* FANUC: 22/18.5**
VCF 850L / LSR	3000 / 850 / 800	3500 x 870	12000	30 { 60 }	HEIDENHAIN: 32/24* FANUC: 22/18.5**

{ } : Опция

*S6 40%/продолж. **30 мин/продолж.



VM 5400 / 6500 (#40)

Станки серии VM представляют оптимальный и полный комплекс решений для обработки штампов и пресс-форм. Специально разработанная для этих задач система DISC-интеллектуальная система контроля контуров, позволяет достигать максимальной точности и непревзойденного качества поверхности, что позволяет минимизировать последующую операцию шлифовки.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VM 5400	1020 / 540 / 530	1200 x 540	12000	30 { 40 }	15.6/15.6
VM 6500	1270 / 670 / 625	1400 x 670	12000	30 { 40 }	15.6/15.6

{ } : Опция
*30 мин/продолж.

VM 560 / 750 / 750L / 960 / 960L / 1260 (#50)

Станки серии VM представляют оптимальный и полный комплекс решений для обработки штампов и пресс-форм большого габарита, и весом до 8000 кг, обеспечив высокое качество поверхности с помощью специальных функций системы ЧПУ Fanuc 31i-B.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VM 560	1050 / 560 / 560	1600 x 560	12000	30	22/18.5**
VM 750	1500 / 750 / 800	1600 x 800	6000 { 8000 / 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
VM 750L	1800 / 750 / 800	1900 x 800	6000 { 8000 / 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
VM 960	2000 / 960 / 800	2400 x 950	6000 { 8000 / 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
VM 960L	2400 / 960 / 800	2600 x 950	6000 { 8000 / 12000 }	30 { 40 }	18.5/15
VM 1260	2500 / 1260 / 900	2800 x 1260	6000 { 8000 / 12000 }	40	22/18.5

{ } : Опция

*30 мин/продолж. **15 мин/продолж.

MD 6700

Вертикальный обрабатывающий центр нового поколения, обеспечивает высокую точность и скорость обработки для изготовления штампов и пресс-форм. В стандартной комплектации установлен built-in двигатель (мотор-шпиндель), с мощностью 30 кВт, и крутящим моментом 419 Нм.

Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
MD 6700	1300 / 670 / 670	1500 x 670	12 000 { 8000 }	24	30/25 *

{ } : Опция

*30 мин/продолж. **15 мин/продолж.



Фрезерные обрабатывающие центры

Многофункциональные вертикальные обрабатывающие центры / Вертикальные обрабатывающие центры для обработки штампов и пресс-форм / Высокоскоростные высокоточные вертикальные обрабатывающие центры, оснащенные линейным двигателем

DVM 500 II / 650 II

Серия станков DVM обеспечивает высокую точность, производительность и скорость обработки штампов и пресс-форм.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DVM 500 II	1020 / 540 / 510	1200 x 540	20000	30 { 40 }	22/11
DVM 650 II	1270 / 670 / 625	1300 x 670	20000	30 { 40 }	22/11

{}: Опция
*S3 15%, 10 мин/продолж.

NX 5500 II / 6500 II

Высокопроизводительные вертикальные обрабатывающие центры портальной конструкции, специально предназначенные для изготовления штампов и пресс-форм.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
NX 5500 II	900 / 550 / 500	1000 x 550	20000 { 30000 / 40000 }	30	22/11
NX 6500 II	1050 / 650 / 550	1200 x 650	20000 { 30000 / 40000 }	30	22/11

{}: Опция
*10 мин 15%/продолж.

FM 400 linear

Высокоточный и высокоскоростной обрабатывающий центр с линейными приводами для обработки штампов и пресс-форм требующих высокой точности.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
FM 400 linear	400 / 600 / 350	500 x 600	40000	40	12.6

HC 400 II / 500 II

Высокопроизводительные горизонтальные обрабатывающие центры отличаются простотой в управлении и компактным дизайном. Максимальная скорость шпинделя – 8000 об/мин, скорость быстрых перемещений – 40 м/мин. Конус шпинделя ISO №40. Дополнительно оснащаются магазинами для смены инструмента на 60/120/170/262 позиции.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
HC 400 II	600 / 560 / 565	400 x 400	8000 { 12000 }	40 { 60 / 120 / 170 }	18.5/11
HC 500 II	850 / 700 / 750	500 x 500	8000 { 12000 }	40 { 60 / 120 / 170 }	18.5/11

{}: Опция
*15 мин/продолж.

Фрезерные обрабатывающие центры

Компактные горизонтальные обрабатывающие центры / Высокоскоростные горизонтальные обрабатывающие центры с высокой производительностью / Высокопроизводительные горизонтальные обрабатывающие центры / Крупногабаритные горизонтальные обрабатывающие центры

HP 4000 II / 5100 II

Станки данной серии предлагают высокоскоростную обработку и непревзойденную производительность. Конструкция станка была тщательно исследована для обеспечения согласованной высокоскоростной и высокой точности обработки, оптимизирована с помощью FEM анализа для предотвращения деформации от механической силы перемещения осей и веса заготовки.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
HP 4000 II	600 / 560 / 600	400 x 400	14000 {20000}	40 {60 / 120 / 170 / 262}	22/18.5
HP 5100 II	850 / 700 / 750	500 x 500	14000 {20000}	40 {60 / 120 / 170 / 262}	22/18.5

{}: Опция
*30 мин/продолж.

NHP 4000 / 5000 / 5500 / 6300 / 8000

Прекрасное сочетание всех функций горизонтального обрабатывающего центра с самыми современными технологиями. Эта серия станков оснащена высокоскоростным встроенным в шпиндель двигателем, скорость быстрых перемещений составляет 60 м/мин. Это новый стандарт. Дополнительно оснащаются мультиспальцевыми магазинами на 7/9/11/13 станций.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
NHP 4000	560 / 640 / 660	400 x 400	15000 {20000}	40 {60/90/80/120/171/275}	30
NHP 5000	730 / 730 / 880	500 x 500	15000 {20000}	40 {60/90/80/120/171/275}	30
NHP 5500	800 / 750 / 850	500 x 500	10000 {6000/15000}	40 {60/90/120/150/196/256/316/376}	45/25
NHP 6300	1050 / 900 / 1000	630 x 630	10000 {6000/15000}	40 {60/90/120/150/196/256/316/376}	45/25
NHP 8000	1400 / 1200 / 1370	800 x 800	10000 {6000/15000}	40 {60/90/120/150/196/256/316/376}	45/25

{}: Опция
* S3 25%/продолж.

NHM 5000 / 6300 / 8000

Серия горизонтальных обрабатывающих центров нового поколения. Серия NHM разработана для нагруженной и тяжелой обработки материалов таких как чугун и сплавы титана. Жесткая станина с коробчатыми направляющими скольжения обеспечивает паспортную точность в ходе долгосрочной эксплуатации станка. Мощный шпиндель с конусом ISO#50 и двухступенчатым редуктором с высоким крутящим моментом – 1034 Нм. Возможность использования крупногабаритного инструмента весом до 30 кг.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
NHM 5000	800 / 700 / 850	500 x 500	6000 {8000}	60 {90 / 120 / 150 / 196 / 256 / 316 / 376}	25/15
NHM 6300	1050 / 850 / 1000	630 x 630	6000 {8000}	60 {90 / 120 / 150 / 196 / 256 / 316 / 376}	35/22**
NHM 8000	1400 / 1050 / 1200	800 x 800	6000 {8000}	60 {90 / 120 / 150 / 196 / 256 / 316 / 376}	35/22**

{}: Опция
* S3 25%/продолж. ** S3 10%/продолж.

NM 1000 / 1250

Самые большие в модельном ряду горизонтальные обрабатывающие центры отличающиеся чрезвычайно жесткой станиной, которая позволяет обеспечить высокую точность и мощность работы данных станков. Конус шпинделя ISO#50. Максимальная нагрузка на стол – 3000 кг.

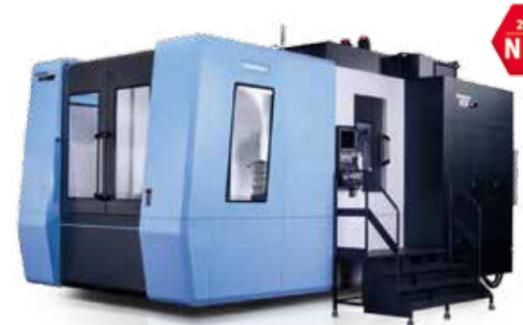


Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
NM 1000	2100 / 1250 / 1250 / -	1000 x 1000	6000 {8000}	60 {90 / 120 / 196 / 256}	26/22
NM 1250	2100 / 1500 / 1500 / -	1250 x 1250	6000 {8000}	60 {90 / 120 / 196}	26/22
NM 1250W	2100 / 1400 / 1400 / 300	1250 x 1250	3000	60 {90 / 120 / 196}	45/37

{}: Опция
*30 мин/продолж.

DHF 8000 New 2017

Данная модель оснащена осью вращения шпинделя и является 5-осевым горизонтальным центром с высокой жесткостью конструкции станка и двойных шариковых винтов по осям X и Y, что позволяет производить обработку тяжелых материалов, таких как титан и инконель, до высокоскоростной обработки алюминия.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DHF 8000	1450 / 1200 / 1500	800 x 800	6000 {12000}	60 {90 / 120 / 150}	35/22

{}: Опция
*30 мин/продолж.

Портальные обрабатывающие центры

Высокоскоростные портальные обрабатывающие центры

Серия VM

Станки серии VM разработаны для обработки компонентов технологий LCD и LED, а также деталей из алюминиевого листа, например для аэрокосмической отрасли промышленности. Модель VM 2740U выполняет 5-осевую обработку крупно габаритных деталей весом до 10 000 кг и системой ЧПУ Heidenhain.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	В/С угол качения, градусов	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VM 1530 / M	3000 / 1550 / 800	-	3000 x 1350	12000	40 { 60 }	30/25
VM 2035 / M	3500 / 2050 / 800	-	3500 x 1850	12000	40 { 60 }	30/25
VM 2740	4000 / 2700 / 800	-	4000 x 2500	10000	40 { 60 }	30/25
VM 2740 / M	4000 / 2700 / 800	-	4000 x 2500	12000	40 { 60 }	30/25
VM 2740U	4000 / 2500 / 700	±110 / ±220	4000 x 2500	18000	60	40**

{ }: Опция
*30 мин/продолж. **продолж.

Серия DCM

Серия DCM является новой концепцией порталных обрабатывающих центров для выполнения всех видов обработки разных степеней сложности, от обработки при тяжелых режимах до высокоточной чистовой обработки при изготовлении штампов и пресс-форм и больших сложных деталей, весом до 40 000 кг. Большой выбор поворотных головок для выполнения любых сложных операций, также и пятистороння обработка деталей.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Рабочая ширина между порталами, мм	Двигатель шпинделя*, кВт
DCM 2740F II	4250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 4100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2750F II	5250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 5100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2760F II	6250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 6100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2780F II	8250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 3250F II	5250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 5100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3260F II	6250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 6100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3280F II	8250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3780F II	8250 / 4200 / 700 / 1100	3200 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	3700	25/22
DCM 37100F II	10250 / 4200 / 700 / 1100	3200 x 10100	6000 { 4000, 12000 }	3700	25/22
DCM 4280F II	8250 / 5000 / 1000 / 1100	3500 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	4200	25/22

{ }: Опция
*30 мин/продолж.

DBC 110 / S / 130 / S / 160 / 250

Серия станков DBC гармонично сочетает в себе возможность сверхмощного резания и превосходный баланс мощности и точности. Максимальная нагрузка на стол – от 20000 кг и выше. Станки серии DBC могут быть оснащены поворотной шпиндельной головкой или план-шайбой.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DBC 110S	2000 / 1500 / 1200 / 500	1400 x 1600	3000	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130S	2000 / 1500 / 1200 / 600	1400 x 1600	2500	{ 40, 60, 90 }	37/30
DBC 130SL	2500 / 2000 / 1500 / 600	1400 x 1800	2500	{ 40, 60, 90 }	37/30
DBC 110 II	2500 / 2000 / 1500 / 550	1400 x 1800	4000	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130 II	3000 / 2000 / 1600 / 700	1600 x 1800	2500	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130L II	4000 / 2500 / 2000 / 700	1600 x 1800	2500	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 160	4000 / 2500 / 1600 / 800	2000 x 2200	2000	{ 40, 60, 90 }	45/37
DBC 250 II	3000 / 2000 / 1600 / 500	1600 x 1800	6000	{ 40, 60, 90 }	30/22
DBC 250L II	4000 / 2500 / 2000 / 500	1600 x 1800	6000	{ 40, 60, 90 }	30/22

{ }: Опция
*30 мин/продолж.

Серия DBD

2-шпиндельные горизонтальные сверлильно-фрезерные центры для обработки крупногабаритных деталей. DBD – это новая разработка Doosan, позволяющая обрабатывать крупногабаритные детали длиной от 7000 до 8000 мм за одну установку с 2-х сторон.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
DBD 1270	7000 / 1500 / 1000 / -	1250 x 7000	3000	{ 40, 60 }	26/22
DBD 1580	8000 / 2000 / 450 / 500	1500 x 8000	2500	{ 40, 60 }	26/22

{ }: Опция
*30 мин/продолж.

Оптимальные технологии

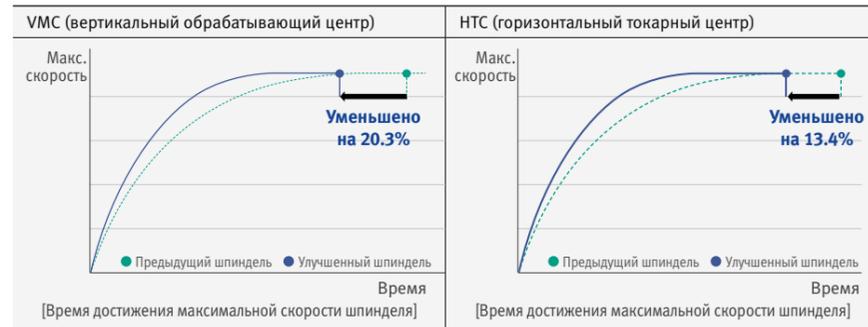


HST (технология высокоскоростного шпинделя)

Непрерывные исследования и многолетний производственный опыт компании Doosan Machine Tools позволяют предложить нашим заказчикам надежное и удобное в эксплуатации оборудование. Превосходные мировые технологии предоставят Вам наилучшие решения.

HST / Технология высокоскоростного шпинделя

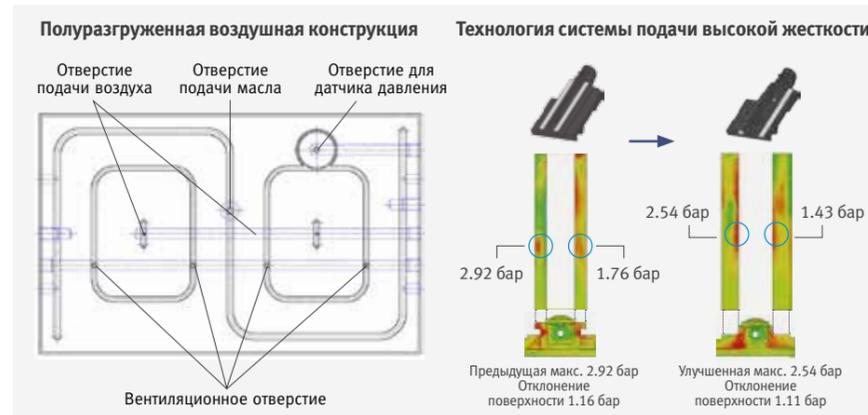
Максимальная скорость и скорость ускорения/замедления – это два ключевых фактора производительности шпинделя, которые влияют на производительность станка. Минимальное время простоя и максимальное операционное время зависят от скорости ускорения/замедления шпинделя в соответствии с количеством оборотов в минуту, которое устанавливает пользователь. Компания Doosan Machine Tools разработала высокоскоростной шпиндель с постоянным давлением, оптимизированный для высокоскоростной обработки посредством применения технологии переключения индуктивной катушки, которая позволяет контролировать и оптимизировать распределение мощности по конструкции с минимальной вибрацией.



HGT (технология направляющих высокой жесткости)

HGT / Технология направляющих высокой жесткости

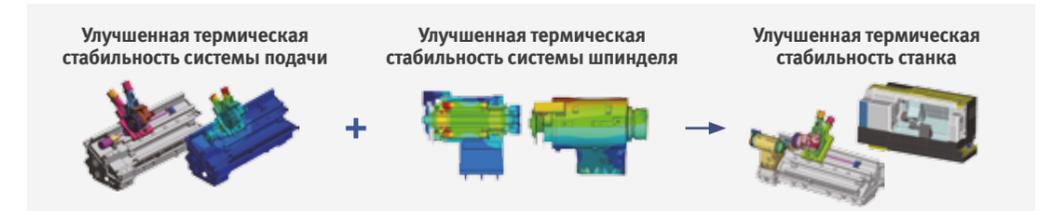
Коробчатые направляющие высокой жесткости, установленные на наших станках, выполнены с использованием технологии воздушной полужесткой конструкции. Компания Doosan Machine Tools применяет свою уникальную полужесткую скользящую плиту, которая снижает эксплуатационные затраты благодаря уменьшению потребления масла двигателя. В дополнение, благодаря анализу поверхностного давления было уменьшено давление на коробчатые направляющие и отклонение между ними, что позволило достигнуть высокую жесткость конструкции системы подачи. HGT (технология направляющих высокой жесткости) обеспечивает более стабильную подачу и повышенную ударопрочность в сравнении с предыдущими моделями.



TST (технология термической стабильности)

TST / Технология термической стабильности

Компания Doosan Machine Tools использует технологии, которые сводят к минимуму влияние факторов окружающей среды на станки, в том числе различные технологии по методам охлаждения и преднагрузки, низкотермическим шарико-винтовым парам и охлаждающему маслу внутри главного вала. Анализируя теплоотдачу готовых изделий данных станков, компания Doosan Machine Tools определила тепловой поток и установила вентиляторы или применила хладагент в оптимальных точках охлаждения, чтобы окончательно сбалансировать термическую стабильность станка.



EOT (технология легкой эксплуатации)

EOT / Технология легкой эксплуатации

Компания Doosan Machine Tools разрабатывает и внедряет различные функции, нацеленные на увеличение эффективности и эксплуатационного удобства своих станков, в дополнение к функциям системы ЧПУ. Для удобства эксплуатации технология EOT предоставляет покупателям СИСТЕМУ УПРАВЛЕНИЯ НАСТРОЙКИ АТС/АРС-ЗАДНЕЙ БАБКИ-УСТРОЙСТВА НАСТРОЙКИ ИНСТРУМЕНТА, которая гораздо облегчает эксплуатацию окружающих устройств, а так же СИСТЕМУ УПРАВЛЕНИЯ ОШИБКАМИ И ИНСТРУМЕНТОМ, которая позволяет упростить техническое обслуживание и ремонт. Технология EOT также способствует более точной и быстрой механической обработке. Данная технология максимизирует эффективность производства заказчика посредством множества отменных технических функций, таких как функция компенсации позиции центральной точки инструмента и функция оптимизации управления автоматической подачи.



SMT (технология интеллектуального мониторинга)

SMT / Технология интеллектуального мониторинга

Компания Doosan Machine Tools предлагает функцию интеллектуального мониторинга пользователям, которых одолевает беспокойство даже при однодневном отсутствии на заводе. Теперь приложение ЧПУ всегда при вас – Smart-I. Если у вашего станка возникает проблема, вы незамедлительно можете получить сообщение об ошибке и операционные данные. Постройте свой собственный Интеллектуальный Завод с приложением al doo control, которое предлагает коллекцию мониторинговых данных из различных ЧПУ, связей ERP и подборку данных, а так же анализ данных и предоставление решений с помощью ИИ алгоритма и т.п.



Простота в применении (EOP)

Пакет легкой эксплуатации (EOP) представляет собой интеллектуальное программное обеспечение, состоящее из приблизительно 70 удобных функций, разработанных для облегчения и удобства выполнения заказчиками задач по настройкам и эксплуатации. Данный пакет программ поможет заказчикам повысить производительность благодаря точным и быстрым операциям механической обработки.

Удобный контроль

Данные функции ПО разработаны для удобства пользователей при эксплуатации станков. Они помогают пользователям легко выполнять настройку их программ и планирование задач с помощью экранов ЧУ, эффективно управлять/перемещать дополнительные устройства и инструменты, и решать проблемы при возникновении ошибок.

Настройка программ

- КАЛЬКУЛЯТОР
- ЭТАЛОННЫЙ ЦИКЛ ДЛЯ DCM
- ГРАВИРОВКА
- НАСТРОЙКА СМЕЩЕНИЯ ДЕТАЛИ
- ПЕРЕЧЕНЬ G-КОДОВ
- ПЕРЕЧЕНЬ M-КОДОВ

Контроль эксплуатации

- ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТАНКА ДЛЯ УСТАНОВКИ
- ЭКРАН НАСТРОЙКИ ATC / APC / AAC
- RENISHAW GUI
- ЭКРАН НАСТРОЙКИ APC
- МАТРИЦА
- МНОГОПАЛLETНЫЙ МАГАЗИН (PMG)
- МНОГОПАЛLETНАЯ СТАНЦИЯ (MPS)
- 5-APC
- НАСТРОЙКА ОСЕВОЙ НАГРУЗКИ ЗАДНЕЙ БАБКИ
- ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ПРОГРАММНОЙ ПАНЕЛИ PMC
- УПРАВЛЕНИЕ УСТРОЙСТВОМ ПРЕДНАСТРОЙКИ ИНСТРУМЕНТА (РАЗРАБОТКА)
- ПОДДЕРЖКА МНОГОСТОРОННЕЙ ОБРАБОТКИ

Легкое ТО

- УПРАВЛЕНИЕ ОШИБКАМИ
- ПОМОЩЬ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ATC
- ПОМОЩЬ ЛЕГКИХ ПАРАМЕТРОВ ЧУ
- ЭКРАН РЕГИСТРАЦИИ ДАННЫХ ОБ ИНСТРУМЕНТЕ
- УПРАВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОМ I (с идентификацией инструмента)
- УПРАВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОМ II (с идентификацией инструмента)
- УПРАВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОМ 8-знаков (с идентификацией инструмента)

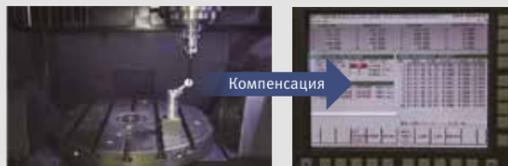


Высокая точность и производительность

Данная функция помогает улучшить производительность пользователя, обеспечивая более точное и эффективное выполнение операций по механической обработке.

- ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ ТЕРМАЛЬНАЯ КОМПЕНСАЦИЯ
- КОМПЕНСАЦИЯ ПЕРПЕНДИКУЛЯРНОСТИ
- АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОМПЕНСАЦИЯ ЛЮФТА
- DCP-i
- AFC (Контроль Адаптивной Подачи)

DCP-i (Интеллектуальная система позиционирования центральной точки Doosan)



Мониторинг в реальном времени

Данная функция позволяет пользователям мониторить в реальном времени все, что происходит во время выполнения операций по механической обработке. Пользователи могут проверять коэффициенты прогресса механической обработки и результаты механической обработки.

- ИНТЕНСИВНОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ
- МОНИТОРИНГ СОСТОЯНИЯ ДАТЧИКОВ
- МОНИТОРИНГ НАГРУЗКИ НА ИНСТРУМЕНТ
- СЧЕТЧИК ИЗДЕЛИЙ
- СЧЕТЧИК СРОКА СЛУЖБЫ ИНСТРУМЕНТА

AFC (Контроль адаптивной подачи)



AFC «ВЫКЛ»
02:19

AFC «ВКЛ»
01:49

Применение

Увеличение спроса на металлообрабатывающее оборудование для различных отраслей промышленности, включая энергетическую, аэрокосмическую, информационных технологий, медицинскую и автомобилестроительную, мотивирует нас расширять номенклатуру продукции и разрабатывать новые станки.



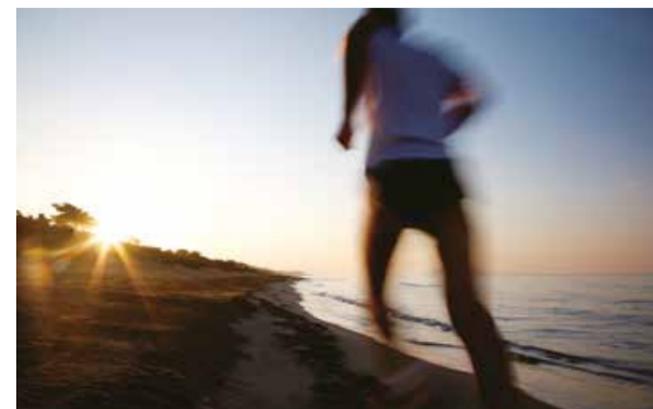
Автомобилестроение



Аэрокосмическая отрасль



Медицина



Энергетика



Информационные технологии



Строительная техника



Глобальная Сеть



Система зарубежных поставок

Продукция Doosan Machine Tools работает на предприятиях по всему миру

Обрабатывающие системы | Гибкие производственные ячейки | Гибкая производственная система | Гибкие автоматические станочные линии

США

- Alco Controls
- Allied Signal
- Allied Signal Engines
- Ambel Precision
- Manufacturing Co.
- American Sleeve Bearing
- Anchor Hocking
- ATM Specialties
- B.F. Goodrich Aerospace
- Baldor Electric
- Baldor Electric Co.
- Bath Iron Works
- Bendix Benz
- Bimba Manufacturing
- Bosche
- Browning Bosche
- Brunswick
- Buck Chuck
- Camco
- Carrier
- Caterpillar
- Chicago Roll
- Clark Equipment
- Colts Manufacturing

- Combustion Engineering
- Cooper Industries
- Cooper Power Tools
- Cushman
- Dana
- Dana Spicer
- Darmark Corp.
- Dayton Progress
- Dresser
- E.G. & G.
- Eaton
- Elgin Sweeper
- Emerson Electric
- Fastenal Inc.
- Federal Mogal
- Federal Signal
- Ford
- France Compressor Products
- General Dynamics
- General Motors
- George Fisher Foundries
- Gildea
- Grimes Engineering
- Hexatron Engineering
- Hydraw Flow

I. B. M.

- In-Sink-Erator/Invar Manufacturing
- ITT Engineered Valves
- Jacobs Vehicle
- Jake Brake
- Kellogg Crankshaft
- Kelsey-Hayes
- Kuhn Industries
- Kurk Manufacturing
- TCN Vehicles Division S.r.l.
- TEKNO S.r.l.
- VIAR Meccanica S.r.l.
- Lift-Tech International, Inc.
- Marathon Electric Company
- Mason & Hanger
- Mennies
- Milwaukee Electric
- Modern Tooling
- Outboard Marine Corp.
- Parker-Hannifin
- PGI International
- Sikorsky
- Spicer Heavy Axle
- Stace Allen Chucks

- TDM Corp.
- Technical Machine Service
- Triad Machine
- Trompler Co.
- TRW
- Twin Disk
- Union Special Corp.
- United Technologies
- US Axle, Inc.
- Valentek Olivette
- Van Corp.
- Velan Engineering
- W.D. Lee & Co.
- WABCO Locomotive Products
- Watts Industries
- Westinghouse Electric
- White Rodgers
- Zurn Industries

ГЕРМАНИЯ

- Benz Sohne
- Deutsche Metallwerke
- Duspohl
- Erco Leuchten
- Fischer Mess-und Regeltechnik

- Flender AG
- Gestra AG
- Heraeus
- Intra
- R & H Alurad Group
- Regeltechnik Kornwestheim
- Ronal Group

ИТАЛИЯ

- A.D.R. S.r.l.
- Atomat S.p.A.
- Baruffaldi S.p.A.
- Brembo S.p.A. Divisione Dischi
- Contarini Leopoldo S.r.l.
- Dott. Ing. Mario Cozzani S.r.l.
- Franzoni Ruggero
- Fucine Rostagno S.p.A.
- Manfredini Doviglio & C. S.n.c.
- Meccanica Melegari S.r.l.
- Mekanotech S.n.c. di Perissinotto
- O/Cava Meccanica S.p.A.
- O.M.L. di Antonioli T. & C.S.a.s.
- O.M.G. S.p.A. di Messieri & C.

- O.M.L. di Antonioli T. & C.S.a.s.
- O.M.G. S.p.A. di Messieri & C.
- Roero Meccanica S.r.l.
- SFARMEC S.r.l.
- TCN Vehicles Division S.r.l.
- TEKNO S.r.l.
- VIAR Meccanica S.r.l.

ВЕЛИКОБРИТАНИЯ

- Anson
- Automatic Components
- Bombardier
- British Aerospace
- Deputy
- Firth Rixon
- FMC Technologies
- GKN
- Hewland Engineering
- Howdens
- Kawasaki Heavy Industries

ИНДИЯ

- Nikken
- Pear Engineering
- Renishaw
- Rolls Royce Aerospace

- Rolls Royce
- RT Quaipe
- Sandvik Medical
- Slomaw Engineering
- Smith and Nephew
- Thales Defence
- Trelleborg

ИНДИЯ

- Ace Designers Ltd
- Amtek Auto Limited
- Apex Auto Limited
- BRAKES India Ltd
- CRI Pumps Pvt. Ltd
- Cummins India Ltd
- GNA Enterprises Limited
- International Auto Limited
- KIRLOSKAR Brothers Ltd
- KIRLOSKAR Ebara Pumps Ltd
- KIRLOSKAR Oil Engines Ltd
- KIRLOSKAR Pneumatic Co. Ltd
- Ramkrishna Forgings Limited
- Rico Auto Industries Ltd
- TATA motors
- Wheels India Ltd

МАЛАЙЗИЯ

- Hicom Engineering
- OMS Oilfield Services
- Sapura Machining
- SMEA
- Takako Vietnam
- TRW

СИНГАПУР

- ASM Front-End Manufacturing

ИНДОНЕЗИЯ

- PT. Inti Ganda Perdanan Group

ЯПОНИЯ

- Komatsu
- Nissan
- SNK

ТАЙЛАНД

- Delphi
- Honda Automobile
- TRW

БРАЗИЛИЯ

- Volkswagen

ВЕНГРИЯ

- Rabbe

ШВЕЦИЯ

- Volvo

ИРАН

- Mega motors
- Saipa Malleable

МЕКСИКА

- Delphi

КИТАЙ

- FAW Group
- Flender
- JAC Group
- KF Valve
- KNORR
- SAIC
- Sany Group

- Shaanxi Fast Group
- WEICHAI Power
- XCMG Group

ПАКИСТАН

- KSB Pumps
- Rastgar Engineering

ОАЭ

- Ados Engineering Industries
- FTV Proclad
- Hoerbiger Service ME
- Weatherford

САУДСКАЯ АРАВИЯ

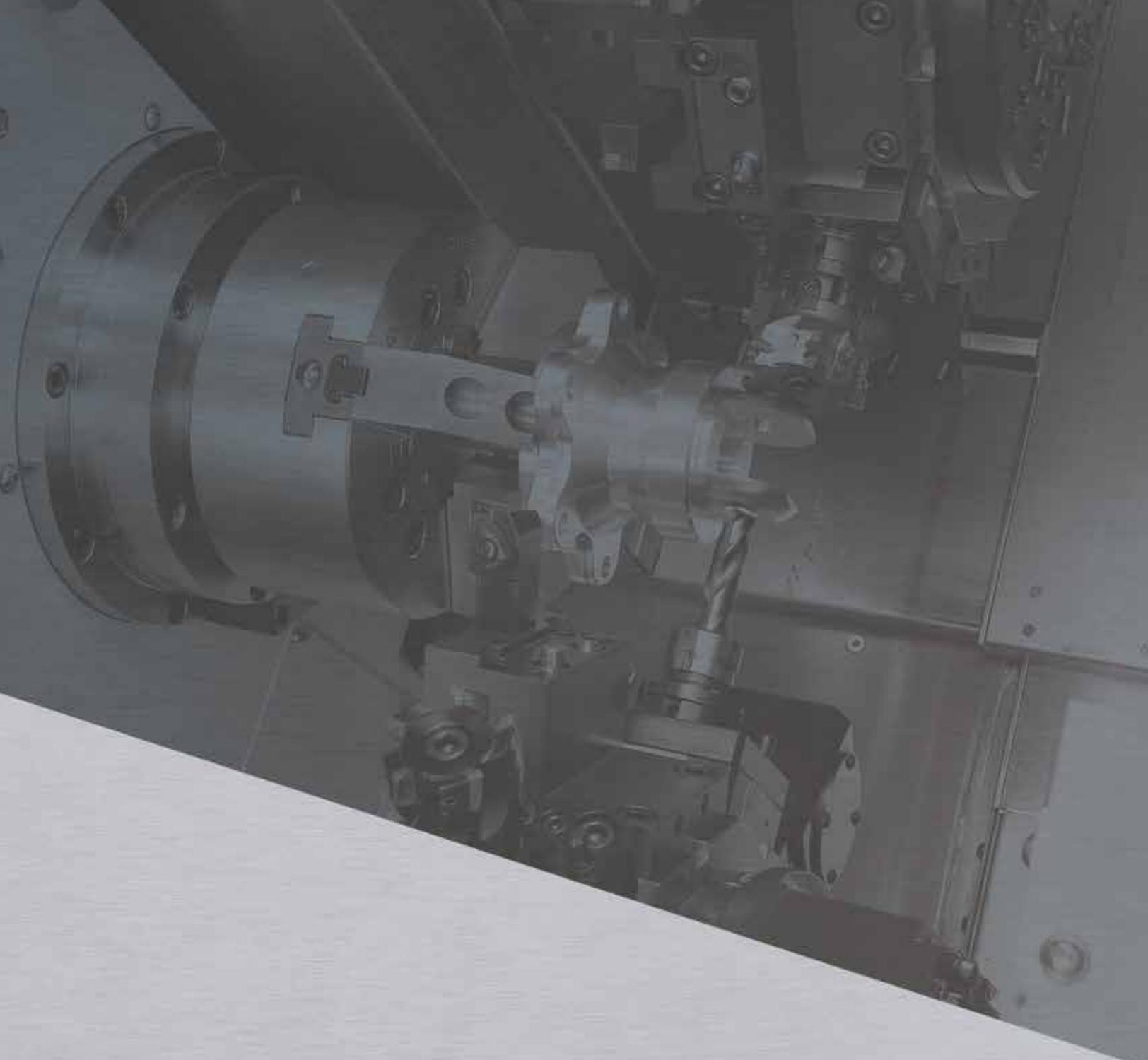
- Saudi Mechanical Industries

ОМАН

- Cameron Services Middle East
- United Engineering Services

УКРАИНА

- ПАО Днепрополимермаш
- ПАО Гидросила
- ПАО Запорожтрансформатор
- АО Мотор Сич
- АО Насосэнергомаш
- ПАО ДАЗ
- ЧАО НЗТО
- ПАО МЗТГ
- ПО Южный машиностроительный завод



49006, Украина, г. Днепр
Турбинный спуск, 4
тел.: +38 (056) 790-84-21
факс: +38 (056) 790-84-00
info@varitec.com.ua

www.varitec.com.ua

Спецификации и информация, приведенные в данном каталоге,
могут быть изменены без предварительного уведомления.