

ВариТек



DOOSAN

**Общий каталог
продукции**

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

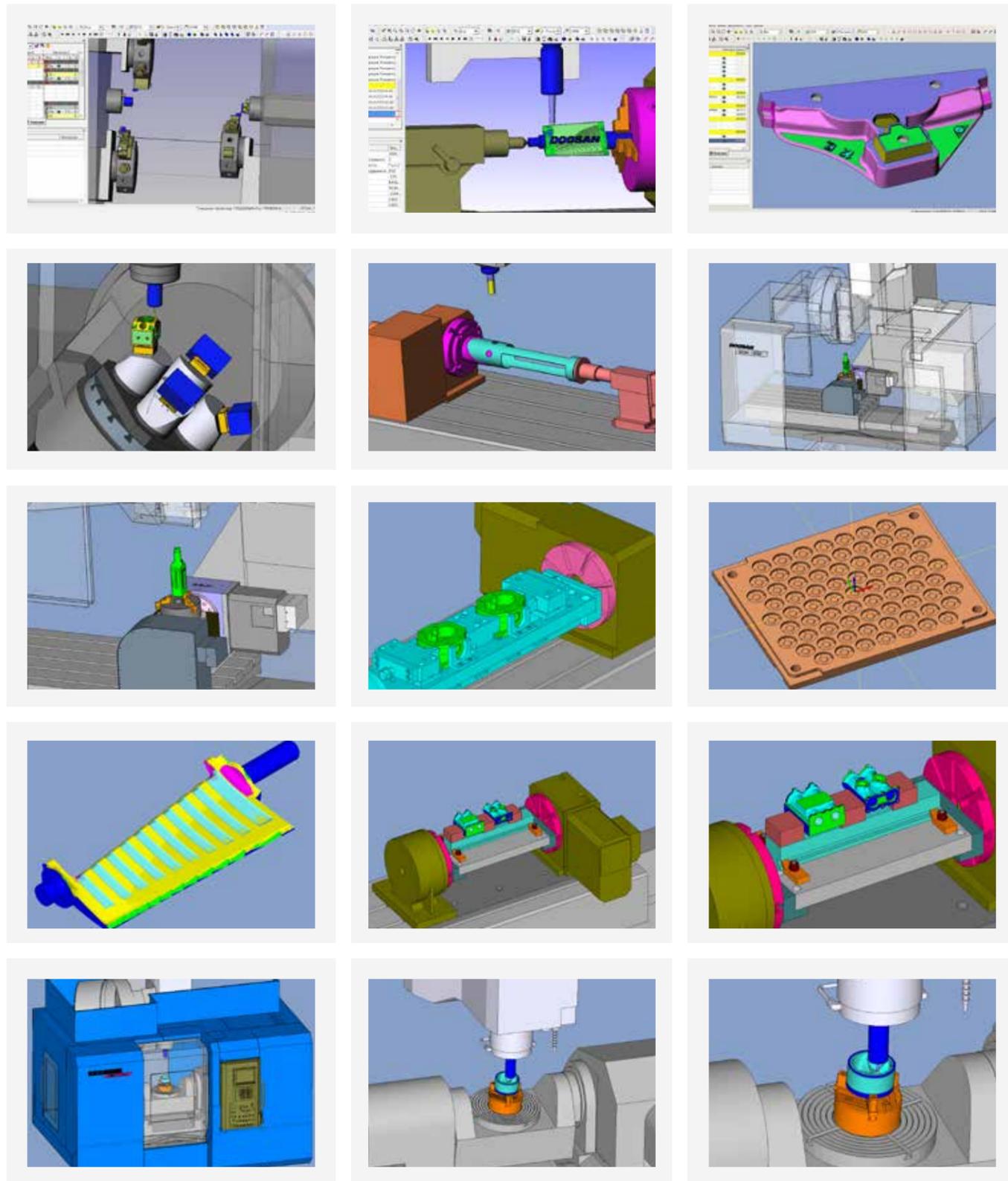
Оборудование DOOSAN, поставляемое Заказчикам на территории Украины, может быть укомплектовано **CAM** программным комплексом **ESPRIT** (США) на этапе проведения пуско-наладочных работ инженерами **Сервисного Центра DOOSAN в Днепропетровске**.

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 Днепропетровске**.

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



- 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 Проведена 8-я Международная выставка компании Doosan – DIMF
- 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 Infracore 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



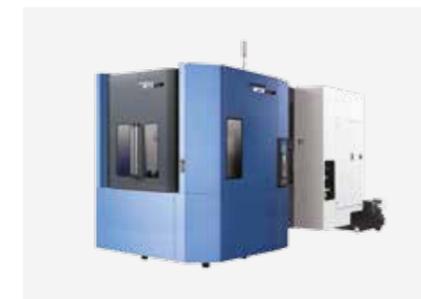
5-осевые обрабатывающие центры



Вертикальные обрабатывающие центры для обработки штампов и пресс-форм



Горизонтальные обрабатывающие центры



Вертикальные токарно-карусельные центры



Токарные центры швейцарского типа



Вертикальные обрабатывающие центры



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 560 II / 660 II

PUMA 560-MF II

PUMA VAW700 / 800

2-шпиндельная серия

PUMA TW2600

PUMA HT230T

PUMA H250TM

PUMA H310T

2-шпиндельная серия
с портальными погрузчиками

PUMA TW2600-GL

PUMA HT230TG

PUMA QL200NM

PUMA QL300H

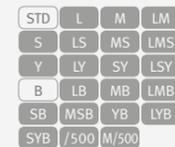


Высокопроизводительные

PUMA 2100



PUMA 2600



PUMA 3100



PUMA GT2100



PUMA GT2600



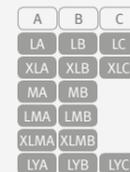
PUMA GT3100



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 VT450



PUMA VT900



PUMA VT1100



Карусельные

PUMA VTR1216



PUMA VTS1214



PUMA VTS1620

Токарные центры
швейцарского типа

PUMA ST10GS

PUMA ST20G

PUMA ST20GS

PUMA ST26GS

PUMA ST32G

PUMA ST32GS

PUMA ST35GS

M функция фрезерования	Y ось Y
L удлиненная станина	S контршпindel
G-super с линейным резцедержателем	GL портальный загрузчик
T нижняя револьверная головка	XL супер-удлиненная станина
2SP 2-шпиндельная компоновка станка	B* увеличенный внутренний диаметр шпинделя (только для PUMA 800)
STD стандартная модель	
A B C размер патрона	

Фрезерные обрабатывающие центры / DCM / HBM

Вертикальные обрабатывающие центры

Фрезерно-сверильные

T 4000



T 3600D

Высокопроизводительные
повышенной жесткости

DNN 4500



DNN 5700



DNN 6700



DNN 400



DNN 500



DNN 650



DNN 750



Mynx 5400



Mynx 6500



Mynx 7500



Mynx 9500



2-паллетные с подвижной колонной

VC 3600

VC 430

VC 510

5-осевые

DNN 200/5AX

DNN 350/5AX

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

DVM 500 II

DVM 650 II

NX 5500 II

NX 6500 II

FM 400 linear

Горизонтальные
обрабатывающие центры

Высокоскоростные

HC 400 II

HC 500 II

HP 4000 II

HP 5100 II

NHP 5500

NHP 6300

NHP 8000

Повышенной жесткости

NHM 5000

NHM 6300

NHM 8000

NM 1000

NM 1250

3-осевые 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 37100F

Горизонтальные сверильно-
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 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 220LSA	170	300 (11.8)	510 (20.1)	6000	15/15/11
Lynx 220LMSA	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: удлиненная станина M: функция фрезерования S: контршпиндель
* S3 25% / 15 мин/продолж.

PUMA 2100 / 2600 / 3100

Превосходная точность обработки и расширенные функциональные возможности, такие как ось С, ось Y и контршпиндель, обеспечивают значительное увеличение производительности и возможность обработки деталей сложной формы за одну установку. 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).



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 / LY	210	406	520 / 760	4500	18.5/15
PUMA 2100SY / LSY	210	406	520 / 760	4500	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 / LY	255	376	760 / 1280	3500	22/18.5
PUMA 2600SY / LSY	255	376	760 / 1280	3500	22/18.5
PUMA 2600YB / SYB [LYB]	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: удлиненная станина XL: супер-удлиненная станина UL: сверхудлиненная станина
M: функция фрезерования S: контршпиндель Y: фрезерование по оси Y * 30 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.



Модель	Патрон, мм	Макс. диаметр точения, мм	Макс. длина точения, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA GT2100/300	210	390	312	4500	18.5/15
PUMA GT2100M/300	210	300	263	4500	18.5/15
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 4100

Высокопроизводительный токарный центр. Оптимизирован для силового резания металла средних и крупных размеров заготовок с максимальным диаметром обработки 550 мм и с максимальной длиной 3 м. Высокопроизводительный токарный центр. 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: удлиненная 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: удлиненная 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 / 1000

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 800B / 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
PUMA 1000A	800	1000	2000	500	75/60
PUMA 1000B	1000	1000	2000	300	75/60

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

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. Высокопроизводительный и функциональный токарный центр с двумя револьверными головками. Предназначен для массового производства высокогабаритных 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 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 VAW700 / 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.

Модель	Размер колеса, мм	Макс. диаметр обработки над станиной, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Двигатель шпинделя*, кВт
PUMA VAW700	670	900	2000	55/45
PUMA VAW800	710	1140	2000	55/45

S3 40% 30 мин/продолж.

PUMA TW2600 / TW2600-GL

PUMA HT230T / H250TM / H310T / HT230TG / QL200HM / QL300H

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	255	360	170	3500	18.5/15**
PUMA HT230T	170	240	160	4500	11/7.5
PUMA H250TM	210	310	160	4500	11/7.5
PUMA H310T	255	410	230	3500	18.5/15
PUMA H310TM	255	410	230	3500	18.5/15

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 TW2600-GL	200	95	6	7.9
PUMA HT230TG	140	100	3	7
PUMA QL200HM	160	100	5	10
PUMA QL300H / HM	250	85	8	13

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

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.



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 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 SMX3100LS	315	660	2540	3000* / 12000	30 / 26 / 26

L: удлинненная 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.

PUMA VT450 / 900 / 1100

Серия станков VT разработана для обеспечения долгосрочной точности, резания в тяжелых режимах и минимизации занимаемого напольного пространства. Мощные приводы шпинделя, 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.

PUMA VTR1216 PUMA VTS1214 / 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.



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 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 ST 10GS / 20G / 20GS / 26GS / 32G / 32GS / 35GS

Станки серии PUMA ST 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 ST20G	20	200	24	3.7/2.2	2.2/1.5
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 ST32G	32	320	24	7.5/5.5	3.7/2.2
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

*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

T 4000 / T 3600D

Компактные высокоскоростные фрезерно-сверлильные обрабатывающие центры повышенной жесткости и высокой производительности.



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

DNM 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 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 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 750/50II	1630 / 762 / 650	1630 x 760	8000 { 10000 }	24 { 30 }	18.5/7.5****
DNM 750L/50II	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.

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.



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	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 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%

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	∅ 200	12000	30 { 40 }	18.5/11
DNM 350/5AX	600 / 655 / 500	∅ 350	12000	30 { 40, 60 }	18.5/11
VC 630/5AX	650 / 765 / 520	∅ 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	∅ 200	40000	24	12.6****
FM 350/5AX linear	400 / 600 / 350	∅ 350	40000	40	12.6****

{ } : Опция
*10 мин/продолж. **S3 25%/ продолж. ***S6 40%/ продолж. ****продолж.

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



Фрезерные обрабатывающие центры

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

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.

HP 4000 II / 5100 II

Станки данной серии предлагают высокоскоростную обработку и непревзойденную производительность. Прекрасное сочетание всех функций в горизонтальном обрабатывающем центре с самыми современными технологиями. Эта серия станков оснащена высокоскоростным встроенным в шпиндель двигателем (14000 об/мин), скорость быстрых перемещений составляет 60 м/мин. Это новый стандарт. Конус шпинделя ISO №40. Дополнительно оснащаются мультипаллетными магазинами на 7/9/11/13 станций.

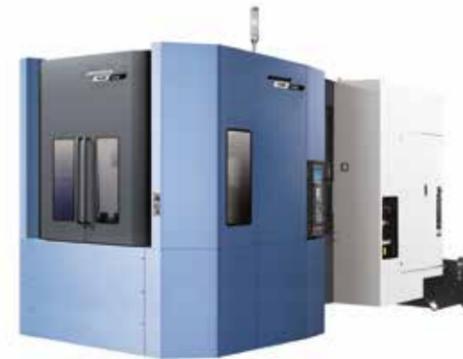


Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
HP 4000 II	600 / 560 / 600	400 x 400	14000 {20000}	40 {60 / 120 / 170 / 262}	22/18.5
HP 5100 II	850 / 700 / 750	500 x 500	14000 {20000}	40 {60 / 120 / 170 / 262}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

{}: Опция
*30 мин/продолж.

NHP 5500 / 6300 / 8000

Прекрасное сочетание всех функций горизонтального обрабатывающего центра и самых передовых технологий.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
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 для работы при тяжелых режимах.



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 ISON#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.

Портальные обрабатывающие центры

Высокоскоростные портальные обрабатывающие центры

Серия VM

Станки серии VM 2740 разработаны для обработки компонентов технологий LCD и LED, а также деталей из алюминиевого листа, например для аэрокосмической отрасли промышленности.



Модель	Перемещение по осям X/Y/Z, мм	В/С угол качания, градусов	Размер стола, мм	Скорость шпинделя, об/мин	Емкость магазина инструмента, шт.	Двигатель шпинделя*, кВт
VM 1530M	3000 / 1550 / 800	-	3000 x 1350	12000	40 { 60 }	30/25
VM 2035M	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 2740M	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 портальных 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.



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	4250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 4100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2750F	5250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 5100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2760F	6250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 6100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 2780F	8250 / 3200 / 700 / 1100	2200 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	2700	25/22
DCM 3250F	5250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 5100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3260F	6250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 6100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3280F	8250 / 3700 / 700 / 1100	2700 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	3200	25/22
DCM 3780F	8250 / 4200 / 700 / 1100	3200 x 8100	6000 { 4000, 12000 }	3700	25/22
DCM 37100F	10250 / 4200 / 700 / 1100	3200 x 10100	6000 { 4000, 12000 }	3700	25/22

{}: Опция
*30 мин/продолж.

DBC 110 / 130 / 160 / 250

Серия станков DBC гармонично сочетает в себе возможность сверхмощного резания и превосходный баланс мощности и точности. Максимальная нагрузка на стол – 20000 кг. 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 до 7000 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

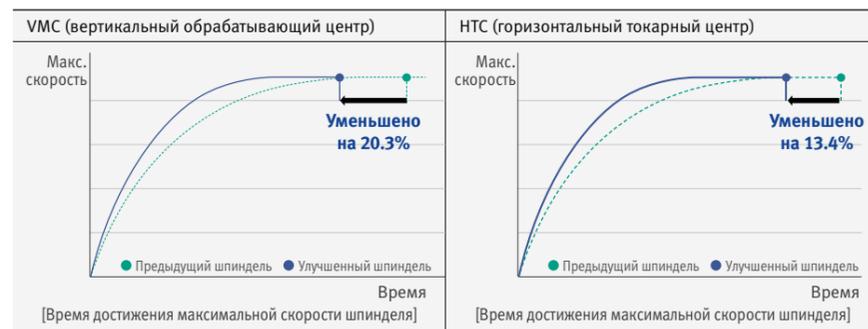


HST (технология высокоскоростного шпинделя)

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)



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 преднагрузок, 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

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)

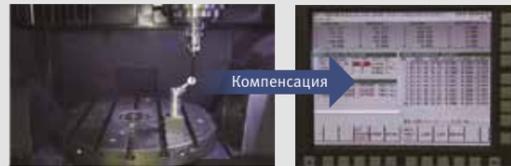


Высокая точность и производительность

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.



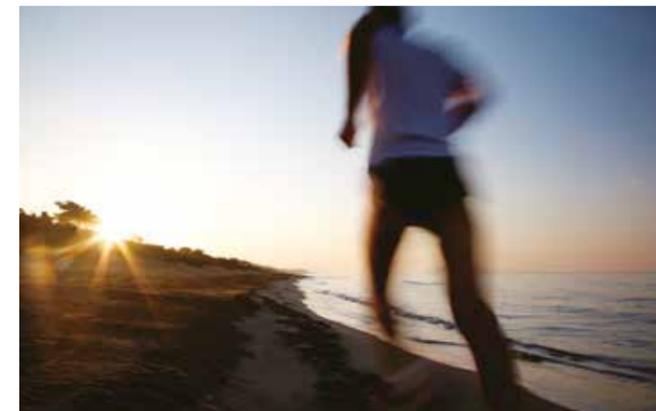
Автомобилестроение



Аэрокосмическая отрасль



Медицина



Энергетика



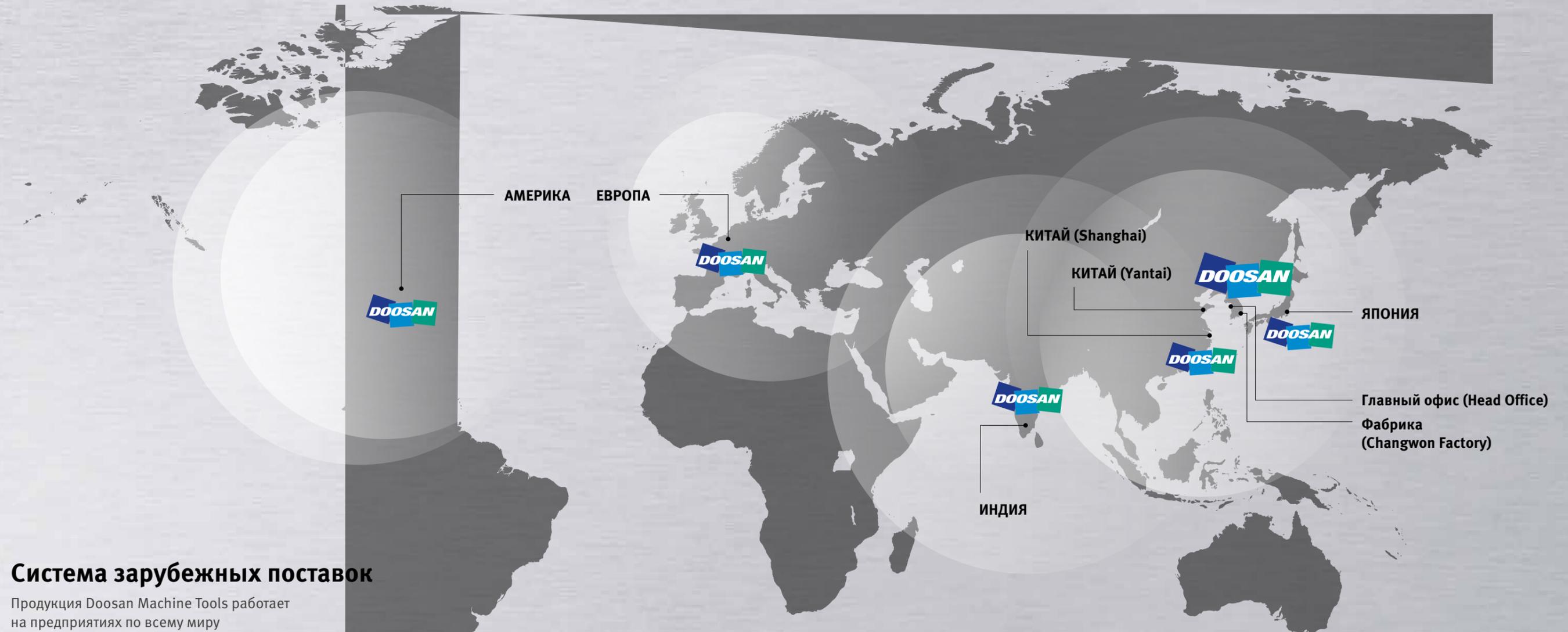
Информационные технологии



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

<p>США Alco Controls Allied Signal Allied Signal Engines Ambel Precision 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</p>	<p>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</p>	<p>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</p>	<p>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</p> <p>ГЕРМАНИЯ Benz Sohne Deutsche Metallwerke Duspohl Erco Leuchten Fischer Mess-und Regeltechnik</p>	<p>Flender AG Gestra AG Heraeus Intra R & H Alurad Group Regeltechnik Kornwestheim Ronald Group</p> <p>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.</p>	<p>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.</p> <p>ВЕЛИКОБРИТАНИЯ Anson Automatic Components Bombardier British Aerospace Deputy Firth Rixson FMC Technologies GKN Hewland Engineering Howdens Kawasaki Heavy Industries</p> <p>Nikken Pear Engineering Renishaw Rolls Royce Aerospace</p>	<p>Rolls Royce RT Quaipe Sandvik Medical Slomaw Engineering Smith and Nephew Thales Defence Trelleborg</p> <p>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</p>	<p>МАЛАЙЗИЯ Hicom Engineering OMS Oilfield Services Sapura Machining SMEA Takako Vietnam TRW</p> <p>СИНГАПУР ASM Front-End Manufacturing</p> <p>ИНДОНЕЗИЯ PT. Inti Ganda Perdanan Group</p> <p>ЯПОНИЯ Komatsu Nissan SNK</p> <p>ТАЙЛАНД Delphi Honda Automobile TRW</p> <p>БРАЗИЛИЯ Volkswagen</p>	<p>ВЕНГРИЯ Rabbe</p> <p>ШВЕЦИЯ Volvo</p> <p>ИРАН Mega motors Saipa Malleable</p> <p>МЕКСИКА Delphi</p> <p>КИТАЙ FAW Group Flender JAC Group KF Valve KNORR SAIC Sany Group</p> <p>Shaanxi Fast Group WEICHAI Power XCMG Group</p>	<p>ПАКИСТАН KSB Pumps Rastgar Engineering</p> <p>ОАЭ Ados Engineering Industries FTV Proclad Hoerbiger Service ME Weatherford</p> <p>САУДСКАЯ АРАВИЯ Saudi Mechanical Industries</p> <p>ОМАН Cameron Services Middle East United Engineering Services</p> <p>УКРАИНА ПАО Днепрополимермаш ПАО Гидросила ПАО Запорожтрансформатор АО Мотор Сич АО Насосэнергомаш ПАО ДАЗ ЧАО НЗТО ПАО МЗТГ ПО Южный машиностроительный завод</p>
---	--	--	--	--	---	---	--	--	--



49006, Украина, г. Днепропетровск
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.