



Каталог верстатів



DN SOLUTIONS

Модельний ряд 2026 року

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів



Оптимальні рішення для майбутнього

З метою надання рішень для унікальних потреб наших Партнерів ми завжди вдосконалюємо наше мислення, процеси та спосіб ведення нашого бізнесу.



18000
верстатів
DN SOLUTIONS
вироблено
та
поставлено у
2024 році

DN SOLUTIONS
увійшла
в ТОП-3 компаній —
лідерів з продажу
верстатів у світі

02 Зміст

10 Продукція

12 Токарні центри

18 Фрезерні
оброблювальні
центри

26 Портальні
оброблювальні
центри

28 Оптимальні
технології

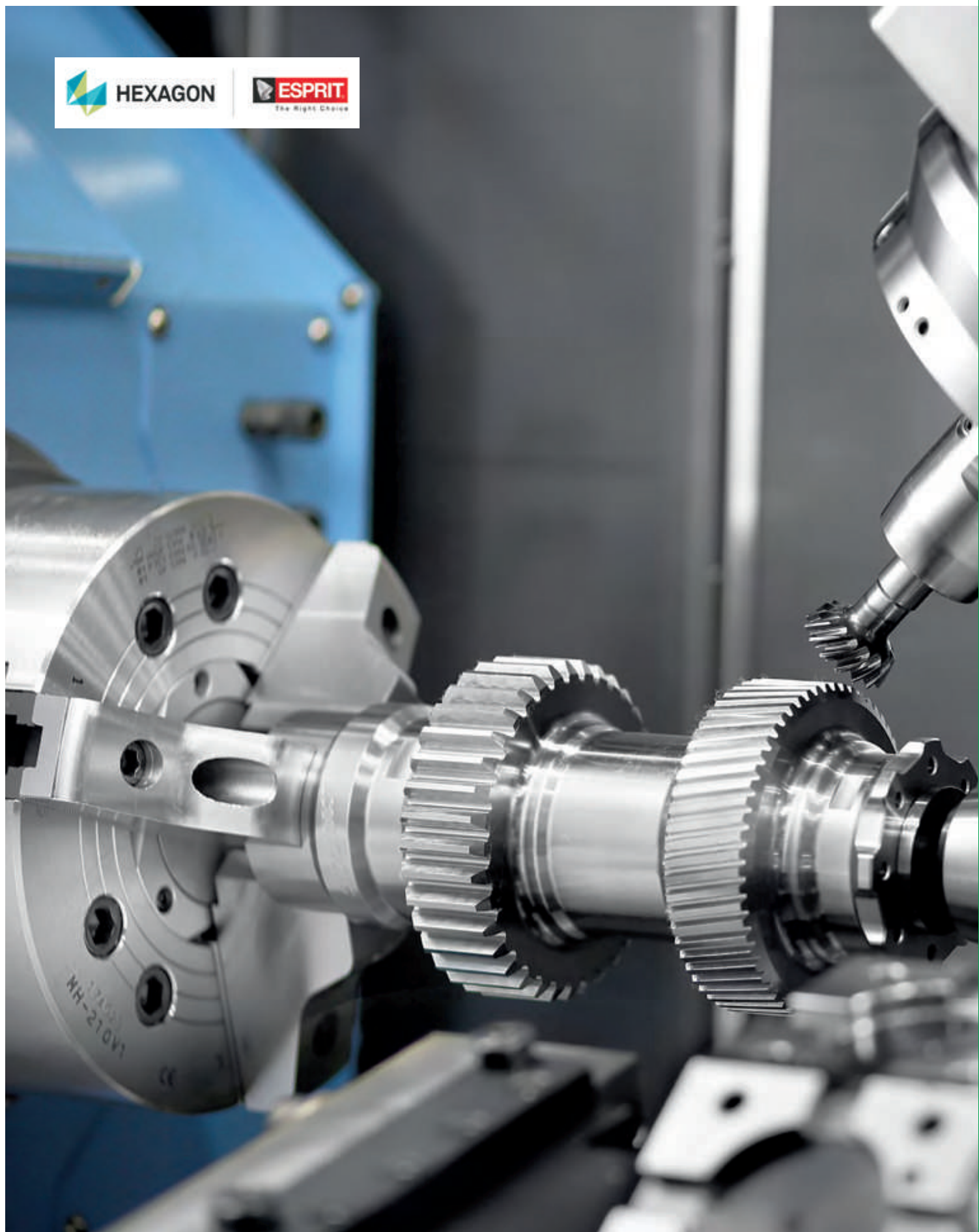
30 Простота
в застосуванні

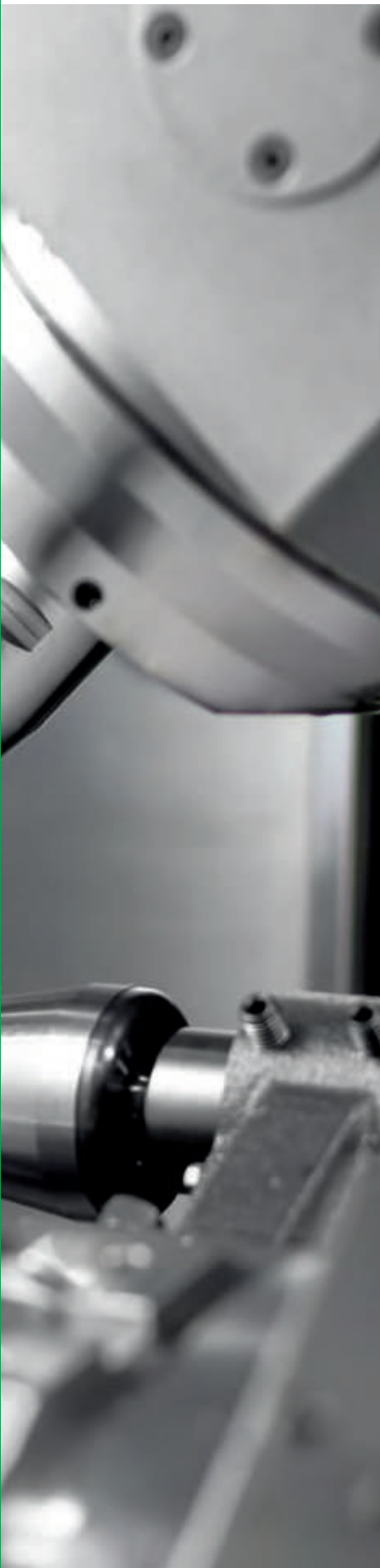
31 Застосування

34 Міжнародні
торговельні зв'язки

Мережа сервісних
центрів





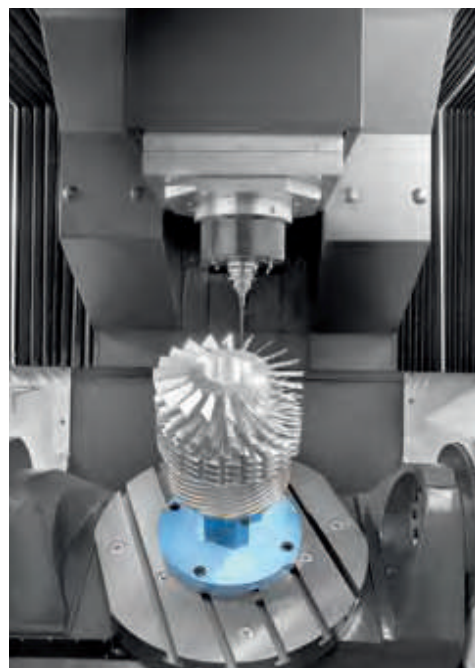


Оптимальні рішення для майбутнього

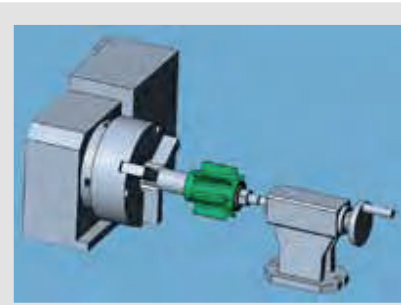
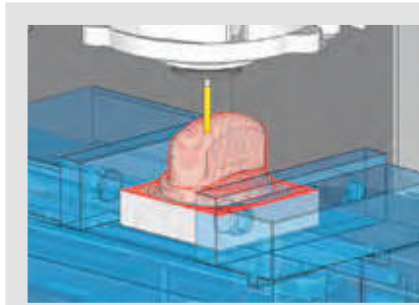
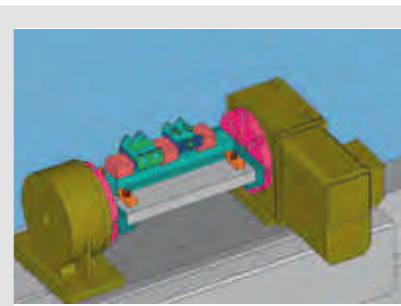
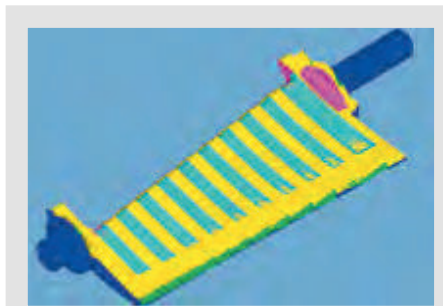
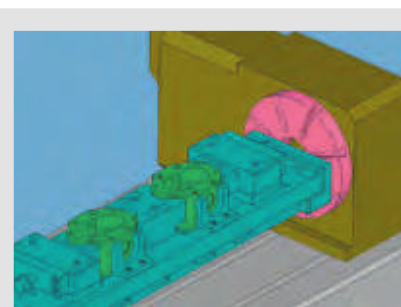
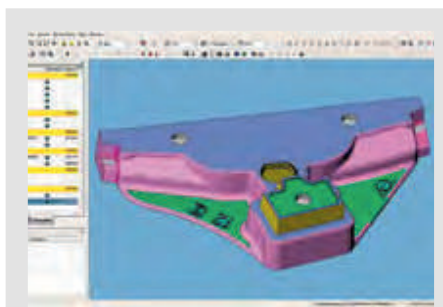
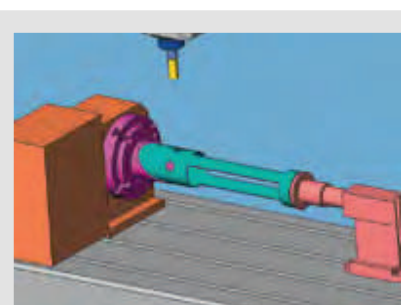
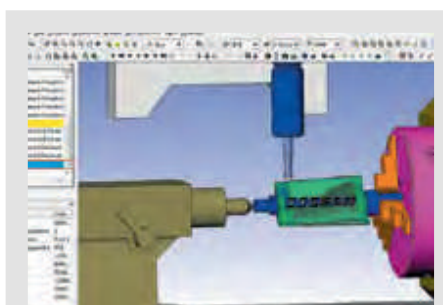
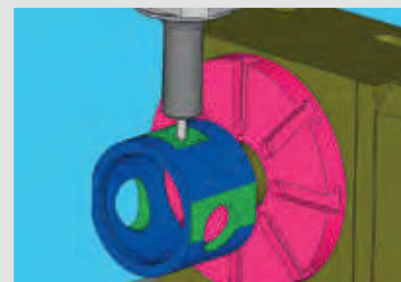
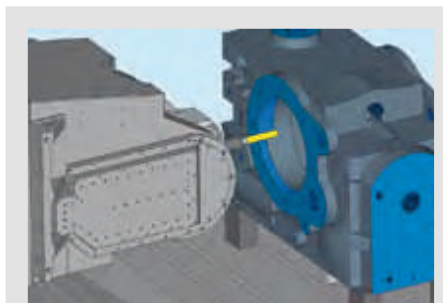
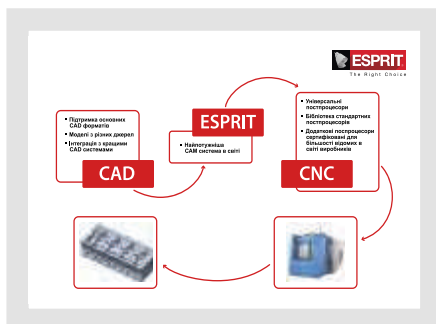
Обладнання DN Solutions, що поставляється Замовникам на території України, може бути укомплектоване **CAM** програмним комплексом **ESPRIT** (США) на етапі проведення пуско-налагоджувальних робіт інженерами **Сервісного Центру DN Solutions у Дніпрі**.

Високопродуктивна система ESPRIT пропонує потужні засоби для будь-якого верстата з ЧПК. Функціональність ESPRIT включає програмування фрезерної обробки від 2-х до 5-ти осей, токарної обробки від 2-х до 22-х осей, обробки на багатофункціональних токарно-фрезерних центрах із синхронізацією, а також на верстатах із віссю В. Всі Замовники можуть пройти навчання роботи з комплексом ESPRIT, а також удосконалити навички роботи на верстатах з ЧПК у **Навчальному Центрі компанії «ВАРІТЕК» у Дніпрі**.

Намагаючись надати рішення, які найкраще задовольняють усі потреби наших Партнерів, ми безперервно вносимо інновації в усі аспекти бізнесу — у наші технології, в образ мислення. Оптимальні рішення закладають фундамент для успіху наших Партнерів, збільшуючи цінність їхнього бізнесу.



ТОВ «ВАРІТЕК» реалізує проекти «під ключ» із використанням САМ-системи ESPRIT





Дослідження та розробки

Технічні розробки

Як відомо, найкраще обладнання може бути створене на базі найкращих технологій. Ми завжди робимо все можливе для впровадження сучасних технологій у кожен свій продукт, починаючи з високоточних оброблювальних центрів до складних виробничих комплексів.

Лабораторія обладнання

Центр базових досліджень
Центр високоточної збірки
Центр оптимальних рішень

Центр оптимальних рішень

Центр оптимальних рішень призначений для розробки ноу-хау відповідно до індивідуальних вимог кожного Замовника та для перевірки продуктивності та точності верстатів за допомогою проведення реальної обробки та тестових випробувань. Завдяки нашому великому досвіду та технічним інноваціям ми розробили оптимальне програмне забезпечення, щоб запропонувати нашим Замовникам широкий вибір сучасних технологій та рішень у сфері виробництва.

- Технічна підтримка
- Обслуговування на підприємствах Замовників
- Виконання вимог Замовників
- Шоу-рум для Замовників
- Підтримка технології продажів



2025	Досягнуто нового рубежу: понад 900 верстатів DN Solutions тепер працюють на українських підприємствах.
2022	Doosan Machine Tools перетворилася на DN Solutions, відкривши новий етап розвитку компанії та посиливши сильні позиції у верстатобудуванні й високотехнологічних промислових рішеннях.
2021	Поставлено перші 500 верстатів DOOSAN на українському ринку. Компанія DOOSAN Machine Tools увійшла до ТОП-3 почесного світового рейтингу верстатобудівників (Global Top 3)
2020	Презентація віртуальної виставки обладнання Doosan. Цифровий стенд, який доступний у режимі 24/7
2019	Початок виробництва 5-координатного ОЦ DVF 8000(T) з функцією точіння. Крім самої операції точіння з'явилася можливість застосування операції зубонарізання за технологією Skiving.
2018	10 років Doosan — Україна. Відбулася міжнародна виставка технологій IMTS 2018 у Чикаго, США. На виставці було представлено 5 нових моделей компанії Doosan
2014	Компанія отримала нагороду Red Dot Design Awards 2014 за дизайн серії обладнання PUMA SMX
2013	Закінчення будівництва заводу Seongju в м. Чангвон, Корея. Проведено 9-ту Міжнародну виставку компанії Doosan – DIMF
2011	Початок серійного виробництва токарно-нарусельних верстатів із фрезерним шпинделем VTS1214M/1620M
2010	Компанія увійшла до ТОП-100 компаній Кореї у сфері розвитку нових технологій з розробки високошвидкісних токарних центрів підвищеної жорсткості
2008	Відкрито Сервісний центр ексклюзивного представництва Doosan Machine Tools в Україні
2008	Засновано новий Центр досліджень та розробки у м. Чангвон
2007	Загальний обсяг продажів підрозділу Doosan Mecatec Co Machine Tool сягнув 1 млрд. доларів США
2006	Обсяг виробленого обладнання досяг рівня 10 000 верстатів на рік
2005	Початок роботи Doosan Infracore Co., Ltd.
2004	Оборот компанії досяг рівня 1 млрд. доларів США. Засновано Центр розробки оптимальних рішень
2003	Оборот компанії досяг 700 млн. доларів США
2002	Компанія визнана одним із найкращих експортерів у категорії великих компаній (650 млн. доларів США). Компанія отримала сертифікат міжнародної лабораторії досліджень — KATS (згідно з даними Міністерства торгівлі, промисловості та енергетики Кореї)
2001	Високошвидкісні оброблювальні центри увійшли до ТОП-10 серед інновацій Кореї (MOTIE). Токарні центри визнані продукцією світового класу (MOTIE)
1999	Компанія отримала сертифікацію ISO 14000 згідно з міжнародним рейтингом якості IQRS. Компанія отримала нагороду Iron Tower за відмінне вкладення капіталу
1997	Проведення 1-ої Міжнародної виставки DIMF (Daewoo International Machine tools Fair). Розроблено нову серію токарних центрів серії PUMA (26 моделей)
1996	Компанія отримала нагороду Korea Quality Award Grand Prize за високу якість продукції
1994	Засновано підрозділ Daewoo Heavy Industry America. Засновано Центр автоматизованих систем та проектування (FASEC)
1993	Отримано сертифікат Міжнародної організації зі стандартизації ISO 9001. Засновано філію в Німеччині Daewoo Maschinen Vertriebs GmbH (нині Doosan Machine Tools EU)
1990	Загальний обсяг виробленого обладнання становив 10 000 верстатів, 1000 верстатів на рік
1986	Отримано нагороду за керування патентами Patent Management Award
1984	Виготовлений верстат № 5000
1983	Отримано нагороду за управління якістю Quality Management Award. Виготовлено верстат № 3000. Початок виробництва оброблювальних центрів
1981	Розпочато експорт верстатів з ЧПК
1980	Розроблено власний токарний верстат з ЧПК Doosan (PUMA 10)
1979	Заснована філія Daewoo America Machinery Co.
1976	Утворено підрозділ з виробництва металообробного обладнання

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Безперервні інновації для вдосконалення продуктів та технології

Наша лінія конкурентоспроможних верстатів високого рівня забезпечує неперевершену продуктивність та точність

Продукція

Горизонтальні токарні центри



Багатофункціональні токарні центри



Вертикальні токарні центри



Вертикальні токарно-карусельні центри

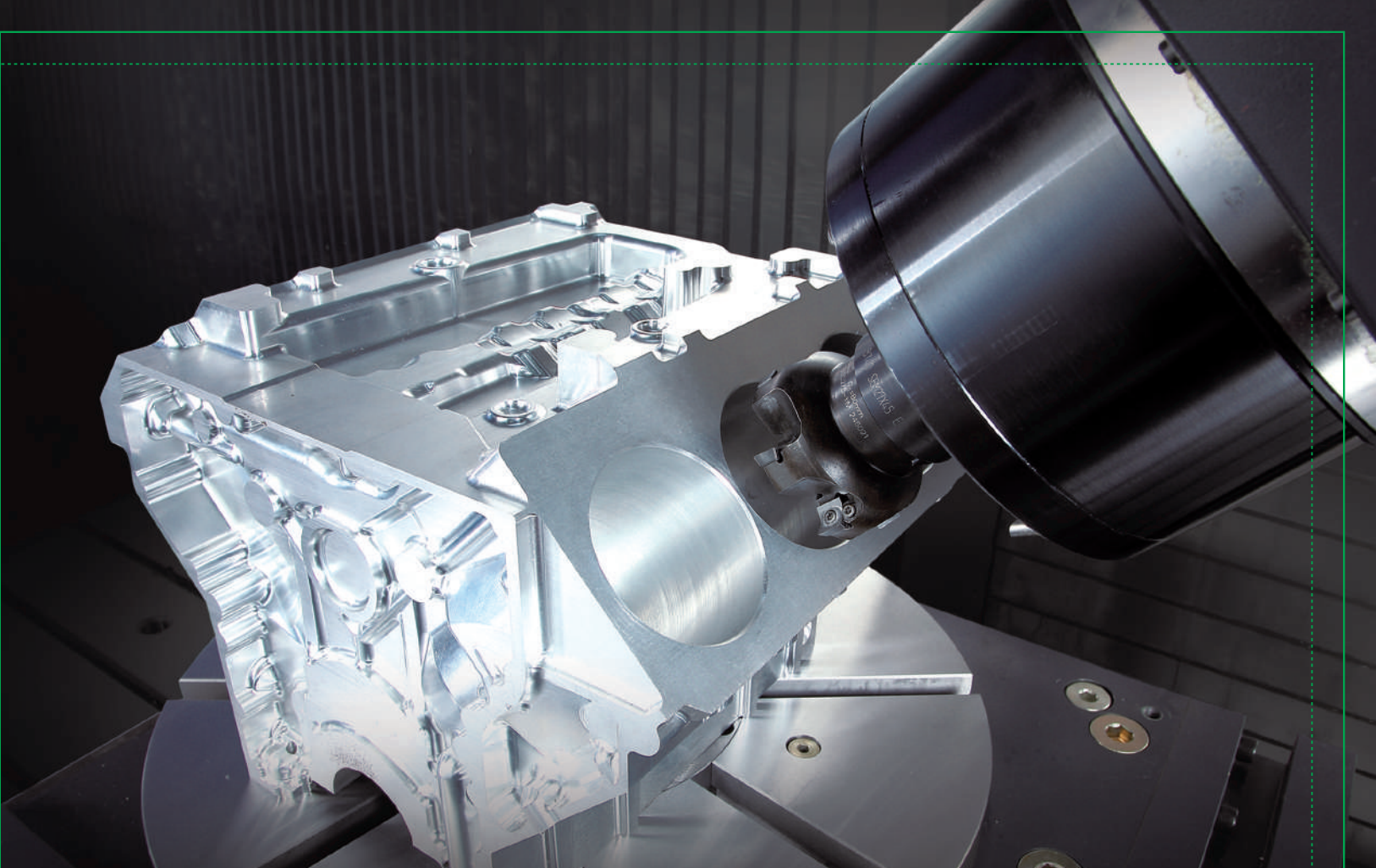


Вертикальні багатофункціональні оброблювальні центри від 3-х до 5-ти осей



Токарні центри швейцарського типу





5-осьові
оброблювальні центри

2025
NEW



Вертикальні оброблювальні
центри для обробки штампів
та прес-форм



Горизонтальні
оброблювальні центри



Горизонтальні свердильно-
фрезерні центри

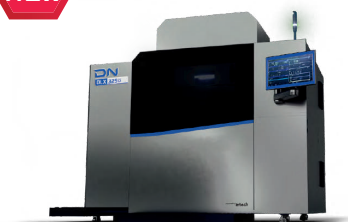


Портальні
оброблювальні центри



Адитивне виробництво

2025
NEW



Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Оптимальні рішення на основі передових технологій

Завдяки інтенсивному обміну інформацією із Замовниками та інвесторами, спрямованому на підвищення ефективності роботи компанії, у тому числі ефективності управлінської діяльності, ми завжди готові запропонувати широкий спектр найбільш оптимальних рішень щодо організації виробництва на основі добровільної співпраці та цілеспрямованих спільних зусиль. Компанія гарантує високу якість продукції та послуг поряд з чітким формулюванням своїх пріоритетів, цілей та засобів їх досягнення. Пропонуючи своїм Замовникам продукцію чудової якості, вироблену на основі останніх досягнень науки і техніки, та добре організовану сервісну мережу, DN Solutions має насамперед дві мети: підняття власного престижу та підвищення рівня добробуту суспільства. Таким є наше бачення організації роботи.

Токарні центри

Горизонтальні токарні центри

Компактні

LEO 1600

Lynx 2100

- A B
- LA LB LC
- MA MB
- LMA LMB LMC
- LMSA LMSB LMSC
- LYA LYB
- LSYA LSYB

Lynx 2600M

- STD M Y SY

Багатоосові

PUMA TT1300

- SY Y SYB

PUMA TT1800

- SY

PUMA TT2100

- SY Y SYB

PUMA TT2500

- SY

PUMA TL2000

- STD

PUMA TL2500

- L

Обробка алюмінієвих коліс

PUMA VAW800

2-шпиндельна серія

PUMA TW2100

- STD M

PUMA TW2600

- STD M B MB

2-шпиндельна серія

з портальними навантажувачами

PUMA TW2100-GL

- STD M

PUMA TW2600-GL

- STD M B MB

Високопродуктивні

PUMA 2100

- MS LMS
- Y II LY II SY II LSY II

PUMA 2600

- B LB LM LMB
- LMS LMSB LSB LSY
- LSY II LSYB II LY LY II
- LYB II MB MS MSB
- SB SY SY II SYB II
- Y Y II YB II

PUMA 3100

- STD L LM LSY
- LY M SY UL
- ULM ULY XL XLM
- XL Y

PUMA DNT2100

- STD M
- B MB

PUMA DNT2600

- STD L M LM

PUMA GT 2600

- XLA XLB XLMA XLMB

PUMA GT3100

- STD L M LM

PUMA 4100

- A B C
- LA LB LC
- XLA XLB XLC
- MA MB MC
- LMA LMB LMC
- XLMA XLMB XLMC

PUMA 5100

- A B C
- LA LB LC
- XLA XLB XLC
- MA MB
- LMA LMB
- XLMA XLMB
- XLMA XLMB XLMC
- LYA LYB LYC

PUMA 600 II /
700 II / 800 II

- STD L II XL II
- M II LM II XLM II
- LY II XLY II
- B II* LB II*

PUMA 1000

- A B
- MA MB

Багатофункціональні токарні центри

DNX 2100

- STD B S SB

SMX 2100

- STD S ST B
- SB STB L LS
- LST

PUMA SMX2600

- STD S ST

PUMA SMX3100

- STD L S ST

SMX5100

- B/B35 LS
- L LB LS LSB
- XL XLB

Вертикальні токарні центри

PUMA

V400

- 2SP L LM MR
- PR R

PV 6300

- STD M

PUMA V8300

- 2SP M-2SP
- R L MR ML
- L R LM RM
- 2-SP M-2SP

PV9300

- L R LM RM

PUMA VT1 100

- STD M

Шліфувальний верстат для кварцу

та керамічних матеріалів

DNC 8050 / 8060

Карусельні

PUMA VTR1012

- F FC MF

PUMA VTR1216

- STD M F FM FC

PUMA VTR1620

- STD M

PUMA VTR2025

- STD M

Токарні центри швейцарського типу

DST20

DST26

PUMA ST32GS II

PUMA ST38GS II

Фрезерні оброблювальні центри

Вертикальні оброблювальні центри

Фрезерно-свердлильні

T 4000

Компактні

DEM 4000

Високопродуктивні підвищеної жорсткості

SVM 4100

SVM 5100L

DNM 4000

DNM 4500 4th

DNM 5700 4th

DNM 6700 4th

DNM 6700

DNM 4500s

DNM 5700s

DNM 650

DNM 750

Мунх 5400 II

Мунх 6500 II

Мунх 7500 II

Мунх 9500

2-палетні з рухомою колоною

VC 3600

VC 3600/30

VC 430

VC 510

2-шпиндельні вертикально- оброблювальні центри для високої продуктивності

VC 4000D-2SP

XC 4000D-2SP

5-осьові

DVF 4000

DVF 5000 2nd

DVF 6500

DVF 8000

DNM 350/5AX

FM 200/5AX liner

Багатофункціональні

VCF 850 II

VCF 5500

Оброблювальні центри

для обробки кераміки та графіту

VX 6500C

VX 6500G

Обробка штампів та прес-форм

VM 5400

VM 6500

VM 750

VM 960

VM 1260

MD 6700

DVM 500 II

DVM 650 II

NX 5500 II

MP 6500

BVM 5700

Горизонтальні оброблювальні центри

Компактні

NHC 4000

NHC 5000

Високошвидкісні

NHP 4000

NHP 5000

NHP 5500 2nd

NHP 6300

NHP 8000

Підвищеної жорсткості

NHM 5000

NHM 6300

NHM 8000

NM 1000

NM 1250

5-осьові

DHF 8000

HFP 1540

Адитивне виробництво

DLX 150

DLX 325

DLX 450

Портальні оброблювальні центри

BM 1530M

BM 2035M

BM 2740

2-шпиндельні розточувальні центри

DBD 1270

5-осьові портальні оброблювальні центри

DBM 1512s

DBM 2030

DBM 2040

DBM 2540

DBM 2550

DBM 3050

DBM 3060

DBM 3080

DCM 2740F II

DCM 2750F II

DCM 2760F II

DCM 2780F II

DCM 3250F II

DCM 3260F II

DCM 3280F II

DCM 3780F II

DCM 37000F II

DCM 4280F

Горизонтальні свердлильно- фрезерні центри

DBC 110

DBC 130

DBC 160

DBC 250

функція фрезерування

вісь Y

збільшений внутрішній діаметр
шпинделя (тільки для PUMA 800)

автоматичний змінник
інструментів

конус #50

подовжена станина

контршпиндель

універсальна фрезерна головка
(2 вісі)

супер-подовжена станина

з лінійним тримачем різця

портальний завантажувач

збільшений хід по осі X

шпиндель високої потужності

нижня револьверна головка

супер-подовжена станина

з фіксованою поперечною

без револьверної головки

стандартна модель розмір патрона

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Токарні центри

LEO 1600

Компактний токарний центр з патроном 6" та магазином інструменту на 8 позицій.

Lynx 2100

Lynx 2600

Наступне покоління серії **LYNX**. Мета – забезпечити ще більший ступінь задоволеності клієнтів з неперевершеною продуктивністю обробки та надійністю для користувача. Новинки та покращення серії Lynx: збільшені габарити оброблюваних деталей, збільшений крутний момент шпинделя, пряме з'єднання сервоприводу револьвера, захист напрямних для відведення стружки, програмований привід задньої бабки з гідравлічним циліндром, 15" сенсорним екраном і системою ЧПК Fanuc Plus – стандарт, великі габарити обробки, підвищена жорсткість.

Верстати серії **LYNX 2100** – це компактні токарні центри. Ця серія була розроблена для виробництва невеликих деталей з неперевершеною точністю та швидкістю обробки. Покращена обробка деталей невеликого розміру – з прутка (подавальник прутка – опція).

LYNX 2600 – великий діаметр обробки з високою точністю/жорстка конструкція станини для підвищення якості обробки. Великі можливості та продуктивність.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
LEO 1600	170	332	303	4000	7.5/5.5/5.5
Lynx 2100A / LA	170	350	330/550	6000	15/11/11
Lynx 2100B / LB	210	350	330/550	4500	15/11/11
Lynx 2100MA / LMA	170	300	290/510	6000	15/11/11
Lynx 2100MB / LMB	210	300	290/510	4500	15/11/11
Lynx 2100LMSA	170	300	510	6000	15/11/11
Lynx 2100LMSB	210	300	510	4500	15/11/11
Lynx 2100LC	255	350	537	3500	18.5/15/15
Lynx 2100LMC / LMSC	255	300	497	3500	18.5/15/15
Lynx 2100LYA / LYB	170/210	300	510	6000/4500	15/11/11
Lynx 2100LSYA / LSYP	170/210	300	510	6000/4500	15/11/11
Lynx 2600	255	460	658	3500	18.5/15/15
Lynx 2600M	255	380	610	3500	18.5/15/15
Lynx 2600Y / SY	255	380	610	3500	18.5/15/15

L: подовжена станина M: функція фрезерування S: контршпиндель
G: без револьверної головки Y: фрезерування по осі Y * S3 25% / S3 40% / S1 безп.
S3 15% / S3 25% / S3 40% / безп. *S3 25% / 15 хв. / безп.

Особливості:

- напрямні кочення (роликові) – жорсткіше, термін служби у 2 рази вищий за кулькові;
- суцільнолита нахильна станина під кутом 30° забезпечує кращу стійкість та жорсткість верстата.

PUMA DNT 2100 / 2600

PUMA GT 2600XL / 3100

PUMA DNT2100, токарний центр світового стандарту, створений на основі багаторічного досвіду та останніх інновацій, щоб стати лідером продажів серед токарних центрів на світовому ринку. Верстати підвищеної жорсткості з напрямними ковзання, 2-3 осьові та з можливістю обробляти деталі довжиною до **1603 мм**. Подовжена станина в моделях **PUMA GT2600XLMB** та **PUMA GT2600XLMA** дозволяє обробляти деталі довжиною **1525/1555 мм** відповідно.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA DNT2100 / M	210	400/320	562/513	4500	18.5/15/15
PUMA DNT2100B / MB	255	400/320	550/501	3500	18.5/15/15
PUMA DNT2600 / L	255	460	658/1078	3500	26/22/18.5
PUMA DNT2600M / LM	255	380	610/1030	3500	26/22/18.5
PUMA GT2600XL / XLMA	255	460/410	1603/1555	3500	26/22/18.5
PUMA GT2600XLB / XLMB	315	460/410	1573/1525	2500	26/22/18.5
PUMA GT3100 / L	315	481	755/1275	2800	35/26/22**
PUMA GT3100M / LM	315	376	725/1245	2800	26/22/18.5***

L: подовжена станина XL: супер-подовжена станина M: функція фрезерування
* S6 25% / S6 40% / S1 безп. **S3 25% / S3 60% / S1 безп.
***S3 60% / S1 безп.

PUMA 2100 / 2600 / 3100

Токарний центр **PUMA 2100/2600** є продовженням легендарної серії (з 2010 року), що поєднує високі технології та критерії якості, в комплектації якої представлена ще більш жорстка та довговічна станина. Токарний центр **PUMA 3100** дозволяє обробляти деталі завдовжки **до 3125 мм**. Для збільшення крутного моменту комплектується 2-ступінчастим редуктором (опція). Можливість вибору верстата з 2-х, 3-х, 4-х осьовим виконанням, вісь Y, вісь C, контршпиндель.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA 2100 MS / LMS	210	406	520 [760]	4500	25/18.5/15
PUMA 2100Y / LY	210	406	520 / 760	4500	25/18.5/15
PUMA 2100YII / LYII	210	406	520 / 760	5000	22/18.5/11
PUMA 2100SY / LSY	210	406	520 / 760	4500	25/18.5/15
PUMA 2100SYII / LSYII	210	406	520 / 760	5000	22/18.5/11
PUMA 2600 MS [LM/LMS]	255	376	760 [1280]	3500	30/22/18.5
PUMA 2600Y / LY	255	376	760 [1280]	3500	30/22/18.5
PUMA 2600 SY / LSY	255	376	760 [1280]	3500	30/22/18.5
PUMA 2600B / SB [LB]	315	481	755 [1275]	2800	26/22/18.5
PUMA 2600MB / MSB [LMB]	315	376	725 [1245]	2800	26/22/18.5
PUMA 2600YII / LYII	255	376	760/1280	4000	22/22/15
PUMA 2600SYII / LSYII	255	376	760/1280	4000	22/22/15
PUMA 2600YBII/SYBII[LYBII/ SYBII]	315	376	725 [1245]	2800	26/22/18.5
PUMA 3100 / L	315	525	790 / 1310	2800	26/22/18.5
PUMA 3100SY / LSY (Built-in)	315	420	765 / 1285	3000	30/25
PUMA 3100XL / UL	315	525	2150 / 3150	2800	26/22/18.5
PUMA 3100M / Y [LM / LY]	315	420	765 / 1285	2800	26/22/18.5
PUMA 3100XLM / XLY [ULM / ULY]	315	420	2125 / 3125	2800	26/22/18.5

L: подовжена станина XL: супер-подовжена станина UL: надподовжена станина

M: функція фрезерування S: контршпиндель Y: фрезерування по осі Y

* 30 хв./безп. ** S3 15% / безп.

PUMA 4100

Високопродуктивний токарний центр. Оптимізований для силового різання металу заготовок середніх та великих розмірів з максимальним діаметром обробки **560 мм** та з максимальною довжиною **3152 мм**. Жорстка конструкція, потужний привід шпинделя (**до 37 кВт**), а також сервоприводи (**до 7 кВт**) забезпечують можливість використання верстата для «важного» точіння при високих режимах різання.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA 4100A / LA / XLA	315	550	1074 / 2124 / 3152	3000	35/26/22**
PUMA 4100B / LB / XLB	380	550	1042 / 2092 / 3120	2000	35/26/22**
PUMA 4100C / LC / XLC	530	550	1002 / 2052 / 3080	1500	37/30
PUMA 4100MA / LMA / XLMA	315	550	1010 / 2060 / 3100	3000	37/30/22***
PUMA 4100MB / LMB / XLMB	380	550	978 / 2028 / 3068	2000	30/22
PUMA 4100MC / LMC / XLMC	530	550	938 / 1988 / 3028	1500	37/30****

L: подовжена станина XL: супер-подовжена станина M: функція фрезерування

* S3 60% / S1 безп. **S3 25% / S3 60% / S1 безп. ***S6 25% / S6 60% / S1 безп.

****S6 40% / S1 безп.

PUMA 5100

Серія верстатів **PUMA 5100** розроблена головним чином для здійснення широкого спектру операцій різання, у тому числі різання на високих режимах. Особливість верстатів цієї серії – швидкісне позиціонування та швидке двоспрямоване індексування револьверної головки. Верстат стандартно оснащений двоступінчастим редуктором шпинделя, що забезпечує максимальний крутний момент шпинделя – **4463 Нм**.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA 5100A / LA / XLA	380	650	1032 / 2082 / 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	992 / 2042 / 3068	2000	37/30
PUMA 5100MB / LMB / XLMB	530	650	952 / 2002 / 3028	1500	45/37
PUMA 5100LYA / XLYA	380	550	2050 / 3070	2000	37/30
PUMA 5100LYB / XLYB	530	550	2020 / 3040	1500	45/37
PUMA 5100LYC	-	550	2020	1000	45/37

L: подовжена станина XL: супер-подовжена станина M: функція фрезерування

Y: фрезерування по осі Y*S3 60% / S1 безп..

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Токарні центри

Крупногабаритні токарні центри / Горизонтальний токарний центр з кількома револьверними головками / Токарні центри для обробки алюмінієвих коліс / 2-шпиндельні токарні центри / 2-шпиндельні токарні центри з портальним навантажувачем.



PUMA 600 II / 700 II / 800 II

Найбільші у своєму класі токарні центри, що дозволяють здійснити такі операції, як різання на високих режимах та уривчасте різання. Верстати характеризуються підтримкою високої точності обробки протягом тривалого часу, а також високою якістю поверхні, що обробляється. Максимальна вага оброблюваної деталі моделі **PUMA 800XL – 7000 кг**. Маса верстата **PUMA 800XL – 25800 кг**.

Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA 600 II / M II	450	900	1600	1800	55/45/37
PUMA 600L II / LM II	450	900	3200	1800	55/45/37
PUMA 600XL II / XLM II	450	900	5050	1800	55/45/37
PUMA 700 II / M II	610	900	1600	1500	55/45/37
PUMA 700L II / LM II	610	900	3200	1500	55/45/37
PUMA 700XL II / XLM II	610	900	5050	1500	55/45/37
PUMA 800 II / M II	800	900	1600	750	55/45/37
PUMA 800B II / LB II	-	900	1600/3200	500	55/45/37**
PUMA 800L II / LM II	800	900	3200	750	55/45/37
PUMA 800XL II / XLM II	800	900	5050	750	55/45/37
PUMA 600LY II / XLY II	450	750	3250/5050	1800	55/45/37
PUMA 700LY II / XLY II	610	750	3250/5050	1500	55/45/37
PUMA 800LY II / XLY II	800	750	3250/5050	750	55/45/37

L: подовжена станина XL: супер-подовжена станина M: функція фрезерування
Y: фрезерування по осі Y * S6 25% / S6 60% / S1 безп..
** збільшений діаметр шпинделя

ATC (Automatic Tool Changer)
розроблений:



- для підвищення гнучкості та продуктивності обробки;
- для підвищення продуктивності праці за рахунок збільшення кількості інструментів (+6 шт.) та спрощення його налаштування.

PUMA 700LM / 6-ATC

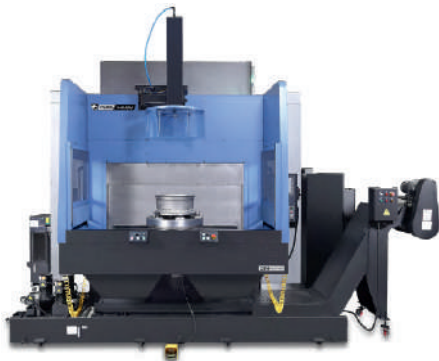
PUMA 1000

Найпотужніший і великогабаритний високоточний токарний центр з отвором шпинделя до **Ø560 мм**, який зазвичай використовується в нафтогазовій промисловості, жорстка станина під кутом **45°** – це гарантія стабільної обробки при важких режимах різання та легкого падіння стружки. Для обробки довгих заготовок можна встановити опцію (**Twin chucking**).



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA 1000A	-	1000	2040	500	75/60
PUMA 1000B	-	1000	2040	300	75/60
PUMA 1000MA	-	1000	2040	500	75/60
PUMA 1000MB	-	1000	2040	300	75/60

* S6 60% / S1 безп.



PUMA VAW 800

Вертикальна обробка коліс. Верстати серії **VAW** оснащені потужною системою подачі МОР, що забезпечує ефективний змив стружки під час обробки. Одночасна робота двох револьверних головок дозволяє одночасно обробляти зовнішню та внутрішню поверхню обода колеса. Спеціально розроблена двопалетна конструкція дозволяє отримати повну токарну обробку коліс на одному верстаті (з двох сторін), зі стандартним пристроєм автоматичної зміни патрона. Спеціально розроблена двопалетна конструкція дозволяє отримати повну токарну обробку коліс на одному верстаті (з двох сторін), зі стандартним пристроєм автоматичної зміни патрона.

Модель	Розмір колеса, мм	Макс. діаметр обробки над станиною, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA VAW800	711	1140	2000	55/45

* S3 40% / безп.

PUMA TT1300 / 1800 / 2100 / 2500 / TL2000 / 2500

Одночасна обробка двох поверхонь з використанням 2-х шпинделів та 2-х револьверних головок призводить до підвищення продуктивності вдвічі. Можливість обробки по осі забезпечує виконання шпонкових пазів, обробку отворів зі зміщенням осі фрезерування щодо осі обертання деталі. Високопродуктивний та функціональний токарний центр із двома револьверними головками. Призначений для масового виробництва дрібногабаритних та складних деталей.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA TT1300 SY	135	175	120	6000	11/7.5/5.5
PUMA TT1300 SYB	175	175	120	6000	15/11/7.5
PUMA TT1800SY	210	230	230	5000	22/18.5
PUMA TT2100 SY	210	230	230	5000	25/18.5/14
PUMA TT2100 SYB	255	230	230	3500	22/18.5
PUMA TT2500SY	255	U: 390, L: 300	350	3500	26/22
PUMA TL2000	210	U: 370, L: 240	600	5000	22/ 22/18.5/15**
PUMA TL2500 L	255	U: 370, L: 240	1000	4000	26/22/15

М: функція фрезерування S: контршпиндель Y: фрезерування по осі Y

U: верхня револьверна головка L: нижня револьверна головка

* 30 хв./безп. ** 10 хв./30 хв./безп.

1) S3 25%/S3 60%/безп. 2) S3 60%/безп.

Особливості:

- лівий та правий шпиндель, а також верхній та нижній револьвер працюють незалежно один від одного, що збільшує продуктивність;
- обидва револьвери оснащені віссю Y, що підвищує продуктивність на 20%.

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

Серія токарних центрів із портальними навантажувачами. Серія верстатів цього модельного ряду з портальними навантажувачами створена для роботи в автоматичному режимі, від завантаження заготовки до вивантаження повністю обробленої деталі. Ця серія токарних центрів оснащена двома шпинделями із фронтальним завантаженням деталей – ідеальне рішення для масового виробництва. Ця серія має подвійну продуктивність у порівнянні з одношпиндельними моделями, при цьому центр обслуговується одним оператором.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Робота мотора*, кВт
PUMA TW2100 / M	210	240	128	4500	15/11
PUMA TW2600 / M	255	360	170	3500	18.5/15
PUMA TW2600B/ MB	255	360	170	3500	22/18.5

М: функція фрезерування * 15 хв./безп.

Модель	Габарити обробленої деталі, мм	Макс. вага, кг	Стандартний час завантаження, сек.
PUMA TW2100-GL / M	Ø 130x65 {Ø 180x80}	3	5.7
PUMA TW2600-GL / M-GL	Ø 200x90 {Ø 320x35}	6	7.9
PUMA TW2600B-GL/M-GL	Ø 225	6	7.9

М: функція фрезерування



Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Токарні центри

PUMA DNX 2100 SMX 2100 PUMA SMX2600/3100 SMX 5100

Відмінні особливості:

- ортогональна конструкція;
- збільшене переміщення осі 520 (±260) мм;
- ергономічний дизайн;
- висока точність та продуктивність;
- збільшений патрон **530 мм**;
- можливість обробки деталей завдовжки до **3050 мм**;
- магазин інструменту для розточувальних систем.



Багатофункціональні токарні центри / Вертикальні токарні центри / Крупногабаритні токарні центри з фрезерним шпинделем / Токарні центри швейцарського типу

Поєднання токарного і фрезерного обробних центрів забезпечує неперевершену гнучкість у широкому діапазоні оброблюваних деталей. Різні операції – від найпростіших токарних і фрезерних до складної багатокоординатної синхронної обробки – можуть бути виконані на одному верстаті. Токарно-фрезерні верстати серії **SMX** є лідером у своєму класі та забезпечують чудові показники високоточної обробки.

Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв. (ток./фрез.)	Двигун шпинделя*, кВт
DNX 2100/S	210	410	1100	5000/12000	18.5/15
DNX 2100B/SB	255	410	1100	4000/12000	22/22/18.5/
SMX 2100/S/ST	210	600	1040	5000/12000	22/22/18.5/15
SMX 2100 L/LS/LST	210	600	1540	5000/12000	22/22/18.5/15
SMX 2100B/SB/STB	255	600	1040	4000/12000	22/22/22/15
PUMA SMX2600/S/ST	255	660	1540	4000/12000	30/26/22
PUMA SMX3100/S/ST	315	660	1540	3000/12000	30/25
PUMA SMX3100L/ST	315	660	2540	3000/12000	30/25
PUMA SMX1300B/835	315	760	790	2400/12000	30/25
SMX 5100L/XL	381	830	3050	2400/10000	37/30**
SMX 5100LB/XLB	530	830	3050	1500/10000	37/30**
SMX 5100LS	381	830	3050	2400/10000	37/30**
SMX 5100LSB	530	830	3050	1500/10000	37/30**

L: подовжена станина S: контршпиндель *** T: револьверна головка
*** контршпиндель: 4000 об/хв. * 30 хв. / безп. ** 3 25% / S2 30 хв. / S1 безп.



PUMA V400 / V400P / PV 6300 / PUMA 8300 / PV 9300

Вертикальний токарний центр для важких режимів обробки оснащений унікальною станиною, посиленою ребрами жорсткості. Проста конструкція системи зміни інструменту дозволяє отримати найкоротший час зміни інструменту («від стружки до стружки»). Призначений для обробки заготовок великих розмірів з максимальним діаметром обробки **930мм**.



Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA V400 R/ L/2SP	305	496	461	3000	22/18.5
PUMA V400M R/ ML	305	420	400	3000	22/18.5
PUMA V400PR	305	496	461	3000	22/18.5
PV 6300/M	380	630	600	2000	30/22
PUMA V8300L/R/2SP	380	830	780	2000	37/30**
PUMA V8300ML/MR/M-2SPR	380	830	690	2000	37/30**
PV9300 L / R	610	930	801	1800	45/37***
PV9300 LM / RM	610	930	801	1800	45/37***

M: функція фрезерування 2SP: 2-шпиндельне компонування верстата * 30 хв/безп. ** S6 40% / S1 безп.
*** S6 60% / S1 безп.



DNC 8050 / 8060

Ідеально підходять для шліфування кварцових та керамічних матеріалів, що використовуються у процесі виробництва напівпровідникових пластин. Модель DNC реалізує високий рівень точності та стабільну продуктивність, мінімізуючи дефект під час шліфування деталей.

Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр обробки, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
DNC 8050 / 8060	305 - 510	810	500	27.4 / 17.2
* S3 15% / безп.				

PUMA VT 1100

Серія верстатів VT розроблена для забезпечення довгострокової точності, різання у важких режимах та мінімізації займаного простору підлоги. Потужні приводи шпинделя до 60 кВт, корпус, відлитий з матеріалу Meehanite, та вбудовані коробчасті напрямні забезпечують виняткову жорсткість.

Модель	Патрон, мм	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA VT1100	800	1100	960	850	60/55/45**
PUMA VT1100M	800	1100	960	850	60/55/45**
M: функція фрезерування 30хв / безп. **10хв / 30хв / безп.					



PUMA VT1100M / 12-ATC

ATC + Capto C8 збільшує продуктивність верстата за рахунок збільшення кількості інструментів:

- розширює місткість магазину інструментів (+12 шт.);
- дозволяє використовувати більшу кількість довгого інструменту (розточувального інструменту, свердел більшої довжини);
- обробляє деталі з складнішою конфігурацією;
- збільшує час автоматичної роботи верстата.

PUMA VTR1012 / 1216 / 1620 / 2025

Великий вертикальний токарний верстат. Вертикальні багатфункціональні токарні центри з повзунковою шпиндельною бабкою призначені для роботи при високих навантаженнях з досягненням найкращої продуктивності та високої точності обробки, а також обробки внутрішніх отворів висотою до 2000 мм.



Модель	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. висота точіння, мм	Швидкість столу, об/хв.	Двигун шпинделя*, кВт
PUMA VTR1012F	1250	750	600	45/37
PUMA VTR1012FC	1250	695	600	45/37
PUMA VTR1216F	1600	950	400	45/37
PUMA VTR1216FC	1600	855	400	45/37
PUMA VTR1216FM	1600	950	400	45/37
PUMA VTR1216 / M	1600	1250	400	45/37
PUMA VTR 1620 / M	2000	1800	300	45/37
PUMA VTR2025 / M	2500	2000	200	75/60 **

M: функція фрезерування F: з фінсованою поперечною
* S3 60% / безп. ** 30 хв/S безп.

PUMA ST10GS II / DST 20 / DST 26 / PUMA ST32GS II

Верстати серії PUMA ST / DST (швейцарського типу) забезпечують токарну, фрезерну обробку та свердління одночасно. Повна 6-ти стороння обробка деталі з прутка та можливість забезпечити максимальну швидкість різання для обробки дрібних деталей, із вбудованим двигуном BUILT-IN, з максимальними оборотами 12 000 об/хв.



Модель	Макс. діаметр точіння, мм	Макс. довжина точіння, мм	Ємність магазину інструменту, шт.	Головний двигун шпинделя* (вбудований), кВт	Двигун шпинделя*, (вбудований), кВт
DST 20	20	210	31	3.7/2.2**	3.7/2.2***
DST 26	26	210	30	5.5/5.5/2.2*	3.7/2.2**
PUMA ST32GS II	32	300	22	7.5/5.5****	3.7/2.2*****
PUMA ST38GS II	38	300	21	7.5/5.5****	3.7/2.2*****
*S3/S6 10% / S3/S6 40% / S1 безп., **S2/S1 безп., *** S3 25% / S3 50% / S1 безп., ****S3 25% / S1 безп., S3 50% / S1 безп.,					

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптиміальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Компактні вертикальні оброблювальні центри

Фрезерно-свердильні оброблювальні центри / Високопродуктивні вертикальні оброблювальні центри з конусом інструменту: #30, #40



T 4000, DEM 4000

Компактні високошвидкісні фрезерно-свердлувальні оброблювальні центри підвищеної жорсткості та високої продуктивності, з можливою швидкістю шпинделя **24 000 об/хв**

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
T4000	520/400/350	650x400	12000 {18000}	21	13/7.5/5.5/3.7
T4000L	700/400/350	850x400	12000 {18000}	21	13/7.5/5.5/3.7
T4000HP	520/400/350	650x400	12000	21	36/7.5
					{ }: Опція
HP: шпиндель високої потужності * S3 15% / S3 25% / 30 хв / безп.					

T4000 LHP 700/400/350 850x400 12000 21 36/7.5
T4000HS 520/400/350 650x400 24000 21 11/2.2
T4000LHS 700/400/350 850x400 24000 21 11/2.2
DEM4000 550/400/450 650x400 8000 20 7.5/5.5



Mynx 5400 II / 6500 II / 7500 II / 9500

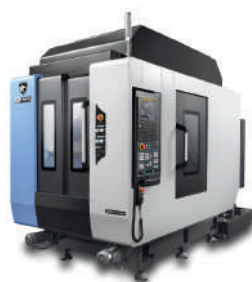
Економічні, зручні у роботі вертикальні оброблювальні центри. Відмінні особливості: висока швидкість обробки, обробка при важких режимах різання та збереження точності обробки протягом тривалого часу завдяки жорсткій конструкції з плоскими напрямними новозавантаження. Оснащений жорсткішим конусом #50. Для збільшення крутного моменту комплектуються 2-ступінчастим редуктором (опція).



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
Конус #40					
Mynx 5400 II	1020/550/530	1200x540	8000 {12000}	30 {40}	15/11
Mynx 6500 II	1270/670/625	1400x670	8000 {12000}	30 {40}	15/11
Mynx 7500 II	1525/770/625	1600x750	8000 {12000}	30 {40}	15/11
Конус #50					
Mynx 5400/50 II	1020/550/530	1200x540	6000 {8000}	24	15/11**
Mynx 6500/50 II	1270/670/625	1400x670	6000 {8000}	24 {30}	15/11**
Mynx 7500/50 II	1525/770/625	1600x750	6000 {8000}	24 {40}	18.5/15**
Mynx 9500	2500/950/850	2500x950	6000 {10000}	30 {40}	30/18.5*
					{ }: Опція
* S3 25% / безп. ** S3 15%, S3 60% / безп.					

VC 3600 / 430 / 510

Прості в управлінні, компактні, швидкісні, високопродуктивні та високоточні вертикальні оброблювальні центри. Унікальна конструкція з рухомою колоною з двома поворотними палетами та потужністю двигуна **18,5 кВт** дозволяє максимально оптимізувати процес обробки, скоротивши простой, пов'язані із завантаженням-вивантаженням деталі.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
VC 3600	520/360/465	2-650x375	12000	20	18.5/13/7.5/5.5**
VC3600/30 конус#30	520/360/350	2-650x375	12000	14	13/7.5/5.5/3.7
VC 430	560/430/570	2-712x490	10000 {12000}	30 {40}	18.5/15
VC 510	762/516/570	2-860x570	10000 {6000/12000}	30 {40}	18.5/15
					{ }: Опція
* 30 хв/безп. ** S3 15%					



VC 4000D-2SP, XC4000D-2SP

2-шпиндельний вертикальний оброблювальний центр **XC / VC** розроблений для задоволення потреб у багатосерійному виробництві деталей. Завдяки шпинделю з прямим приводом **2х12000 об/хв**, він забезпечує найвищу продуктивність високошвидкісної обробки, а завдяки використанню чавунної литої станини, зберігає стабільність і точність протягом тривалого періоду експлуатації. Він також підходить для використання з автоматизованими системами завантаження безперервного виробництва.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту	Двигун шпинделя*, кВт
VC 4000D-2SP	630/400/360/10	2-800x535	12 000	2x24	13
XC 4000D/2SP	630/4000190/360	2-790x300	12000	2x24	15/7,5

{}: Опція *S3 15% / безп.

SVM 4100 / SVM 5100L DNM 4000 / 4500 / 5700 / 6700 / DNM 650/50 II DNM 750/50II / 750L/50 II

2025
NEW



Новий світовий стандарт у конструкції вертикальних оброблювальних центрів, що забезпечує підвищену продуктивність, високу точність та чудову якість обробки. Новинки та покращення серії **DNM**: **8000/12000/15000 об/хв** – прямий привід шпинделя, велика робоча зона, високопродуктивна конструкція, зручніше керування, великі габарити обробки, підвищена жорсткість. **Час зміни інструменту(T-T) становить 1.3 с**, що у поєднанні з високою швидкістю переміщень X/Y/Z дозволяє суттєво скоротити час обробки деталі. Вдале співвідношення ціна/якість. Нові моделі **DNM 4500L/5700L** відрізняються подовженим переміщенням **910/1300 мм** по осі X. **SVM5100L** – новий, високопродуктивний вертикальний оброблювальний центр. **12000 об/хв** у стандартній комплектації та пікової потужності **18.5 кВт**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт	Двигун шпинделя*, кВт
Конус #40					
DNM 4000	520/400/480	650x400	12000	20	18.5/11
SVM 4100	770/410/510	920x410	12000	30	18.5/5.5
SVM 5100L	1270/510/510	1320x510	12000	30	18.5/5.5
DNM 4500 4th	800/450/510	1000x450	8000 {12000/15000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 4500L 4th	910/450/510	1050x450	8000 {12000/15000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 5700 4th	1050/570/510	1300x570	8000 {12000/15000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 5700L 4th	1300/570/510	1500x570	8000 {12000/15000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 6700 4th	1300/670/625	1500x670	8000 {12000/15000}	30 {40, 60}	18.5/15***
DNM 6700L 4th	1500/670/625	1600x670	8000 {12000/15000}	30 {40/60}	18.5/15
DNM 6700XL	2100/670/625	2200x670	8000 {12000}	30 {40, 60}	18.5/15
DNM 4500S	800/450/510	1000x450	15000 {20000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 5700S	1050/570/510	1300x570	15000 {20000}	30 {40, 60}	18.5/11
DNM 750 II	1630/762/650	1630x760	8000 {12000}	30 {40}	18.5/15****
DNM 750L II	2160/762/650	2160x760	8000 {12000}	30 {40}	18.5/15****

2025
NEW



Особливості:

серія DEM є вертикальним оброблювальним центром для 3-осьової загальної обробки з високою жорсткістю; модель розроблена для навчальних закладів, а також бізнесу, що розвивається.

Конус #50					
DNM 650/50 II	1270/670/625	1300x670	8000 {10000}	24 {30}	22/11***
DNM 750/50 II	1630/762/650	1630x760	8000 {10000}	24 {30}	22/11***
DNM 750L/50 II	2160/762/650	2160x760	8000 {10000}	24 {30}	22/11***

{}: Опція * S3 15% / безп. ** 15 хв/безп. *** S3 25%/безп. **** S3 60%/безп.

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Фрезерні оброблювальні центри

Багатофункціональні вертикальні оброблювальні центри / Вертикальні оброблювальні центри для обробки штампів та прес-форм / Високошвидкісні високоточні вертикальні оброблювальні центри, оснащені лінійним двигуном / Оброблювальні центри портального типу для модельної промисловості



5-axis

Серія 5-ти координатних оброблювальних центрів забезпечує високу продуктивність, точність і швидкість обробки як невеликих, так і великих деталей з діаметром заготовки **1 000 мм** та максимальною вагою **1 400 кг**.

Лінійку оброблювальних центрів **DVF** доповнено спеціально розробленою моделлю **DVF 8000T**, яка здатна виконувати токарні операції. Перевагою цієї опції, крім самої операції точіння, є можливість застосування операції нарізання зубів за технологією Skiving.

Особливості моделей DVF:

- серія DVF оснащується автоматичною системою змінних палет.

Особливості моделі DVF8000T:

- модель має функцію точіння та функцію нарізання зубів «Gear Skiving».

Переваги моделі DVF 8000/8000T:

- автоматична обробка виробів, що важко обробляються, і деталей складної конфігурації;
- автоматизація виробництва;
- покращений доступ до робочої зони та зручність експлуатації.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
DVF 4000	620/440/430	Ø 400	12000{15000}	30 {40,60}	18.5/11
DVF 5000 2nd	650/520/480	Ø 630	15000 {20000}	30 {40,60,120}	FANUC:18.5/11** HEIDENHAIN: 30/18.5** SIEMENS: 16.5/11***
DVF 6500	750/785/600	Ø 650	12000 {18000}	40 {60,90,120}	FANUC: 22/18.5** HEIDENHAIN 30/24** SIEMENS: 30/24**
DVF 6500T	550/785/600	Ø 650	18000	60 {120}	FANUC:22/18.5** HEIDENHAIN: 30/24** SIEMENS: 30/24**
DVF 8000	1000/900/685	Ø 800	12000 {18000}	40 {60,120}	FANUC: 22/18.5** HEIDENHAIN 30/24** SIEMENS: 30/24**
DVF 8000/50	1000/900/800	Ø 800	10000	40 {60}	FANUC: 35/25** HEIDENHAIN 37/25** SIEMENS: 37/25*
DVF 8000T	1000/900/685	Ø 800	18000	60 {120}	FANUC: 22 / 18.5* HEIDENHAIN 30/24** SIEMENS: 30/24**
DVF 8000T/50	1000/900/800	Ø 800	10000	40 {60}	FANUC: 35/25* HEIDENHAIN 37/25* SIEMENS: 37/25*
DNM 350 / 5AX	600/655/500	Ø 350	12000 {20000}	30 {40,60}	FANUC:18.5/11** HEIDENHAIN: 17/10**
FM 200 / 5AX liner	200/340/300	Ø 200	42000	24	HEIDENHAIN: 10****

{ } : Опція T: функція точіння

* 10 хв/безп. ** S6 25% / безп. *** S6 40%/безп. **** безп.

DVF 8000 (T)



FM 200/5ax linear

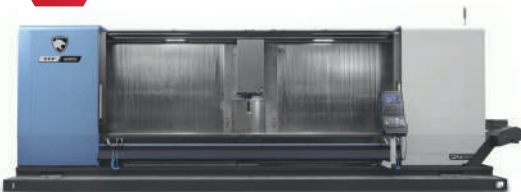


VCF 5500 / VCF 850 II (5-axis)

Багатофункціональний вертикальний оброблювальний центр. Простий в управлінні, з унікальною конструкцією, яка дозволить максимально оптимізувати процес обробки по 5 осях, з інтегрованим столом діаметром **800 мм**. Максимальна довжина деталі, що обробляється **5 000 мм**.

Нова модель **VCF 5500L**, що представлена в лінійці **VCF 5500**, ідеально підходить для виробництва довгих деталей за одну установку. Ця модель оснащена центральною перегородкою для поділу робочої зони залежно від налаштувань та збільшення продуктивності.

2025
NEW



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
VCF 5500L	2200/550/510	2500x580	12000	30 {40/60}	18.5/11
VCF 5500UL	5000/550/570	5600x580	12000	35	18.5/11
VCF 5500SL	6200/550/570	6600x580	12000	35	18.5/11
VCF 850 SR II	2000/850/800	2500x870	12000 {18000}	30 {60}	HEIDENHAIN: 32/24* FANUC: 22 / 18.5**
VCF 850 LSR II	3000/850/800	3500x870	12000 {18000}	30 {60}	HEIDENHAIN: 32/24* FANUC: 22 / 18.5**

{ } : Опція *S6 25% / безп. ** S6 40% / безп. *** S3 15% / безп.



BVM 5700

Новий високопродуктивний вертикальний оброблювальний центр **портального типу** для модельної промисловості. **15000 об/хв** у стандартній комплектації та пікової потужності **37 кВт**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
BVM 5700	1050/570/460	1300x570	15000	30 {40}	37/18.5*
{ }: Опція * S3 40%/безп.					



VM 5400 / 6500 (#40)

Верстати серії **VM** представляють оптимальний та повний комплекс рішень для обробки штампів та прес-форм. Спеціально розроблена для цих завдань система **DICC-інтелектуальна система контролю контурів**, дозволяє досягати максимальної точності та неперевершеної якості поверхні, що дозволяє мінімізувати подальшу операцію шліфування.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
VM 5400	1020/540/530	1200x540	12000	30 {40}	15.6/15.6
VM 6500	1270/670/625	1400x670	12000	30 {40}	15.6/15.6
{ }: Опція * S3 40%/безп.					



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

Верстати серії **VM** представляють оптимальний та повний комплекс рішень для обробки штампів та прес-форм великого габариту та вагою до **8 000 кг**, забезпечивши високу якість поверхні за допомогою спеціальних функцій системи **ЧПК Fanuc 31i-B**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
VM 750	1500/750/800	1600x800	6000 {8000/12000}	30 {40}	18.5/15
VM 750L	1800/750/800	1900x800	6000 {8000/12000}	30 {40}	18.5/15
VM 960	2000/960/800	2400x950	6000 {8000/12000}	30 {40}	18.5/15
VM 960L	2400/960/800	2600x950	6000 {8000/12000}	30 {40}	18.5/15
VM 1260	2500/1260/900	2800x1260	6000 {8000/12000}	40	22/18.5
{ }: Опція * 30 хв/безп. ** 15 хв/безп.					



MD 6700

Вертикальний оброблювальний центр нового покоління забезпечує високу точність і швидкість обробки для виготовлення штампів і прес-форм. У стандартній комплектації встановлено **built-in двигун (мотор-шпиндель)**, з потужністю **30 кВт**, і крутним моментом **419 Нм**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
MD 6700	1300/670/670	1500x670	12 000 {8000}	24 {30}	30/25*
{ }: Опція * 30 хв/безп.					

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Фрезерні оброблювальні центри

Багатофункціональні вертикальні оброблювальні центри / Вертикальні оброблювальні центри для обробки штампів та прес-форм / Вертикальні оброблювальні центри для обробки графіту та кераміки



DVM 500 II / 650 II

Серія верстатів **DVM** забезпечує високу точність, продуктивність та швидкість обробки штампів та прес-форм. Встановлений **built-in двигун (мотор-шпиндель)** з максимальними обертами **20 000 об/хв**, що дозволяє досягти високої якості поверхні. У стандартну комплектацію верстата входить **охолодження КГП, теплова компенсація шпинделя, система теплової компенсації**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
DVM 500 II	1020/540/510	1200x540	20000	30 {40}	22/11
DVM 650 II	1270/670/625	1300x670	20000	30 {40}	22/11

{ }: Опція
* S3 15%, 10 хв/безп.



MP 6500 / NX 5500 II

Високопродуктивні вертикальні оброблювальні центри **портальної конструкції** спеціально призначені для виготовлення штампів і прес-форм. Вертикальний оброблювальний центр **MP 6500** має термосиметричну конструкцію портального типу для оптимізації точності та якості обробки. Висока точність також підвищується за рахунок високошвидкісного двигуна шпинделя з постійним навантаженням.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
NX 5500 II	900/550/500	1000x550	20000 {30000/40000}	30	22/11
MP 6500	1100/650/550	1200x650	20000 {15000/30000/40000}	30 {40}	22/11

{ }: Опція
* 10 хв 15%/безп.



VX 6500C/G

Високоточний спеціальний оброблювальний центр для обробки **графіту (G)** та **кераміки (C)**.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
VX 6500C	1050/650/550	1200x650	12000 {20000}	30	18.5/11
VX 6500G	1050/650/550	1200x650	12000 {20000}	30	18.5/11

{ }: Опція
* S3 15% / безп.

Автоматизована система зміни палет



DVF 5000 2 gen/ / 8-AWC



NHP 5000 / Multi-level RPS (21P)

Особливості:

- автоматизовані системи дозволяють знизити трудовитрати та збільшити продуктивність;
- зменшується час простою верстата та час на міжопераційні переходи;
- велика кількість різних конфігурацій LPS дозволяють максимально ефективно використовувати простір цеху;
- швидке та просте переналагодження;
- автоматичне керування операційною системою на базі ПК;
- легка модернізація вже наявного горизонтального оброблювального центру DN Solutions.

Фрезерні оброблювальні центри

Багатофункціональні горизонтальні оброблювальні центри

NHC 4000 / 5000



Високопродуктивні горизонтальні оброблювальні центри відрізняються простотою в управлінні та компактним дизайном. Максимальна швидкість шпинделя – **8000/12000 об/хв**, швидкість швидких переміщень – **40 м/хв**. Конус шпинделя **ISO №40**. Додатково оснащуються магазинами для зміни інструменту на **60/80/120/170/262** позиції.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
NHC 4000	600/560/565	400x400	8000 {12000,15000}	40 { 60/80/120/170/262 }	18.5/11
NHC 5000	850/700/750	500x500	8000 {12000,15000}	40 { 60/80/120/170/262 }	18.5/11
					{ }; Опція 15 хв/безп.

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Фрезерні оброблювальні центри

Компактні горизонтальні оброблювальні центри / Високошвидкісні горизонтальні оброблювальні центри з високою продуктивністю / Високопродуктивні горизонтальні оброблювальні центри / Великогабаритні горизонтальні оброблювальні центри

NHP 4000 / 5000 / 5500 / 6300 / 8000

Прекрасне поєднання всіх функцій горизонтального оброблювального центру та найсучасніших технологій. Ця серія верстатів оснащена високошвидкісним вбудованим у шпиндель двигуном, швидкість швидких переміщень становить 60 м/хв. Це новий стандарт. Додатково оснащуються мультипалетними магазинами на 7/9/11/13 станцій.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
NHP 4000	560/640/660	400x400	15000 {20000}	40 {60/80/120/171/275}	30/22/18.5*
NHP 5000	730/730/880	500x500	15000 {20000}	40 {60/80/120/171/275}	30/22/18.5*
NHP 5500 2nd	800/750/900	500x500	10000 {8000/15000}	40 {60/90/120/150/196/256/316/376 }	37/30/26*
NHP 6300 2nd	1050/900/1000	630x630	10000 {6000/15000}	40{60/90/120/150/196/256/316/376}	45/25**
NHP 8000	1400/1200/1370	800x800	10000 {6000/15000}	196/256/316/376}	45/25**

{ }: Опція
* S3 25% / 30 хв / безп. ** S3 25% / безп.

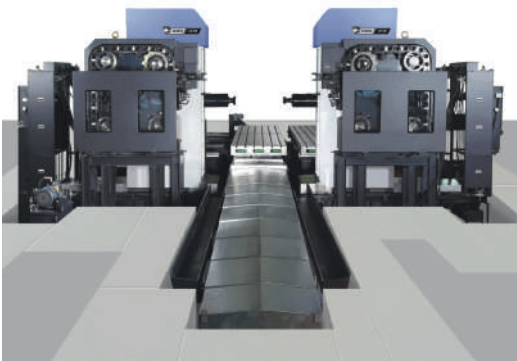
HFP1540

Нове покоління горизонтального п'яти осьового верстата для контурної та профільної обробки з високошвидкісним шпинделем 30 000 об/хв, для максимального поліпшення якості поверхні деталі, що обробляється, а також з великим перенидальним столом 4000x1500 мм.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
HFP 1540	4200/1600/550	4000x1500	30000	90/120	90/78.5

*S6 40% / безп.



Серія DBD

2-шпиндельні горизонтальні свердлильно-фрезерні центри для обробки великогабаритних деталей. DBD – це нова розробка DN Solutions, що дозволяє обробляти великогабаритні деталі довжиною від 7000 до 8000 мм за одну установку з 2-х сторін.

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
DBD 1270	7000/1500/1000/-	1250x7000	3000	{40, 60}	26/22

{ }: Опція * 30 хв / безп.

NHM 5000 / 6300 / 8000

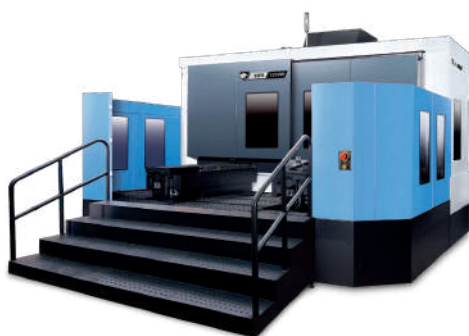
Серія горизонтальних оброблювальних центрів нового покоління. Серія NHM розроблена для навантаженої та важкої обробки таких матеріалів як чавун та сплави титану. Жорстка станина з коробчастими напрямними ковзання забезпечує паспортну точність під час довгострокової експлуатації верстата. Потужний шпиндель з конусом ISO № 50 і двоступінчастим редуктором з високим крутним моментом – 1034 Нм. Можливість використання велиногабаритного інструменту вагою до 30 кг.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
NHM 5000	800/700/850	500x500	6000 {8000}	60 {90/120/150/196/256/316/376}	25/15*
NHM 6300	1050/850/1000	630x630	6000 {8000}	60 {90/120/150/196/256/316/376}	35/22**
NHM 8000	1400/1050/1200	800x800	6000 {8000}	60 {90/120/150/196/256/316/376}	35/22**
					{ }: Опція * S3 25%/безп. ** S3 10%/безп.

HM 1000 / 1250

Найбільші в модельному ряду горизонтальні оброблювальні центри, що відрізняються надзвичайно жорсткою станиною, що дозволяє забезпечити високу точність і потужність роботи цих верстатів. Конус шпинделя ISO № 50. Максимальне навантаження на стіл – 3 000 кг.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
HM 1000	2100/1250/1250/-	1000x1000	6000 {8000}	60 {90/120/196/256/316}	26/22
HM 1250	2100/1500/1500/-	1250x1250	6000 {8000}	60 {90/120/196/256/316}	26/22
HM 1250W	2100/1400/1400/300	1250x1250	3000	60 {90/120/196/256/316}	45/37
					{ }: Опція * 30 хв/безп.

DHF 8000

Ця модель оснащена віссю обертання шпинделя та є 5-осьовим горизонтальним центром з високою жорсткістю конструкції верстата. Подвійні кулькові гвинти по осях X і Y дозволяють проводити як обробку важких матеріалів (титан і інконель), так і високошвидкісну обробку алюмінію.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
DHF 8000	1450/1200/1500	800x800	6000 {15000}	60 {90/120/150/196/256/316/376}	35/22
DHF 8000ST	1450/1200/1500	D1000	6000 {15000}	60 {90, 12, 150, 196, 256/316/376}	35/22
					{ }: Опція * S3 25%/безп.

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Портальні оброблювальні центри

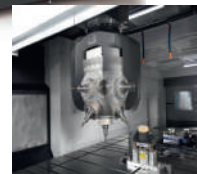
Високошвидкісні портальні оброблювальні центри

Серія BM

Верстати серії **BM** розроблені для обробки компонентів технологій LCD та LED, а також деталей із алюмінієвого листа, наприклад для аерокосмічної галузі промисловості. Модель **BM 2740U** виконує 5-осьову обробку великогабаритних деталей вагою до **10 000 кг**, оснащена системою **ЧПК Heidenhain**.

Модельний ряд **BM** розширився двоколонним оброблювальним центром **BM 3540P**, що має оптимальні характеристики для виготовлення конструкцій у формі пластин:

- двоколонна конструкція для виняткового рівня стабільності та точності;
- високошвидкісний жорсткий вбудований шпиндель **12000 об/хв, 22 кВт**;
- оптимальний розмір робочого столу **4000x2500 мм** вантажопідйомністю лише **3000 кг**.



5-осьовий верстат з універсальною головкою

- Шпиндель 15000 об/хв (HSK-A100) та 30000 об/хв (HSK-A63 - опція)
- Потужний момент — 146 Н·м
- Подвійний контакт HSK-патрона — для високошвидкісної/високоточної обробки

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	В/С кут хитання, градусів	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
BM 1530 M	3000/1550/800	-	3000x1350	8000 [12000]	40 {60}	30/25
BM 2035 M	3500/2050/800	-	3500x1850	8000 [12000]	40 {60}	30/25
BM 2035 U	3500/2050/800	±500/±220	3500x1600	15000	60	
BM 2740 M	4000/2700/800	-	4000x2500	10000 [12000]	40 {60}	30/25
BM 2740U	4000/2500/600	±110/±220	4000x2500	15000	60	45.9 / 34**

{ } : Опція
U: універсальна фрезерна головка (2 осі) * 30 хв/безп. ** S6 40% / безп.

Серія DBM / DCM II

Серія **DBM** – багатоцільовий двоколонний оброблювальний центр без осі W для важкої енергоємної обробки великих деталей, високоточної обробки штамів та прес форм. Характеристики верстатів серії DBM у своєму класі надають широкий діапазон обладнання з багатьма зручними опціями. Серія **DCM** є новою концепцією **портальних** оброблювальних центрів для виконання всіх видів обробки різних ступенів складності, від обробки у важких режимах до високоточної чистової обробки при виготовленні штамів та прес-форм та великих складних деталей вагою до **40 000 кг**. Великий вибір поворотних головок для виконання будь-яких складних операцій, а також п'ятисторонньої обробки деталей.



DCM 2780F з подвійним шпинделем (Twin ram spindle)

- Макс. швидкість шпинделя: 4000 об/хв (37/30 кВт)
- Розмір столу (Ш x Д): 2200 x 8100 мм
- Ефективна відстань між колоннами: 2700 мм
- Відстань від стола до торця шпинделя: 2350 мм
- Максимальне навантаження на стіл: 15000 кг
- Головка: кутова, 90°

Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	В/С кут хитання, градусів	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Відстань між колоннами, мм	Двигун шпинделя*, кВт
DBM 1525s	2800/1350/750	-	2000x4000	12000	1550	30 / 25*
DBM 2030 (U)	3250/2500/800	±110/±220	1500x3000	6000{8000,15000,30000}	2000	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 2040 (U)	4250/2500/1100 (800)	±110/±220	1500x4000	6000{8000,15000,30000}	2000	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 2540 (U)	4250/3000/1100 (800)	±110/±220	2000x4000	6000{8000,15000,30000}	2500	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 2550 (U)	5250/3000/1100 (800)	±110/±220	2000x5000	6000 {8000, 15000, 30000}	2500	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 3050 (U)	5250/3500/1100/ (800)	±110/±220	2500x5000	6000 {8000, 15000,30000}	3000	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 3060 (U)	6250/3500/80 (1100)	±110/±220	2500x6000	6000 {8000, 15000,30000}	3000	55/37* / 49.5 / 34**
DBM 3080	8250/3500/800		2500x8000	6000 {8000, 15000, 30000}	3000	55/37*
DCM 2740F II (U)	4250/3200/700(1000)/1100	±110/±220	2200x4100		2700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 2750F II (U)	5250/3200/700(1000)/1100	±110/±220	2200x5100		2700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 2760F II (U)	6250/3200/700(1000)/1100	±110/±220	2200x6100		2700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 2780F II (U)	8250/3200/700(1000)/1100	±110/±220	2200x8100		2700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 3250F II (U)	5250/3700/700(1000)/1100	±110/±220	2700x5100	6000 {4000, 8000}	3200	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 3260F II (U)	6250/3700/700 (1000)/1100	±110/±220	2700x6100	(15000 {30000})	3200	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 3280F II (U)	8250/3700/700(1000)/1100	±110/±220	2700x8100		3200	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 3780F II (U)	8250/4200/1000/11100(1400)	±110/±220	3200x8100		3700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 37100F II (U)	10250/4400/1000/110 (1400)	±110/±220	3200x10100		3700	25/22* (49.5 / 34**)
DCM 4280F II (U)	8250/5000/1000/1100 (1400)	±110/±220	3500x8100		4200	25/22* (49.5 / 34**)

{ } : Опція
30°хв/безп. ** S6 40% / безп.

Горизонтальні свердильно-фрезерні оброблювальні центри

DBC 110 S / 110 II / 130 S / 130 II / 130 L II / 160 / 160L / 250 L II

Серія верстатів **DBC** дає можливість виконання надпотужного різання, чудово поєднуючи потужність і точність обробки. Максимальне навантаження на стіл – **20 000 кг** та вище. Верстати серії **DBC** можуть бути оснащені поворотною шпиндельною головою або план-шайбою, а також висувною піною, для моделі **DBC160** діаметр пінолі **160 мм**, максимальна довжина висування пінолі – **800 мм**.



Модель	Переміщення по осям X/Y/Z, мм	Розмір столу, мм	Швидкість шпинделя, об/хв.	Ємність магазину інструменту, шт.	Двигун шпинделя*, кВт
DBC 110S	2000/1500/1200/500	1400x1600	3000	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130S	2000/1500/1200/600	1400x1600	2500	{ 40, 60, 90 }	37/30
DBC 110 II	2500/2000/1500/550	1400x1800	4000	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130 II	3000/2000/1600/700	1600x1800	2500	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 130L II	4000/2500/2000/700	1600x1800	2500	{ 40, 60, 90 }	26/22
DBC 160	4000/2500/1600/800	2000x2200	2000	{ 40, 60, 90 }	45/37
DBC 160L	5000/3000/2000	2000x2200	2000	{ 40, 60, 90 }	45/37
DBC 250L II	4000/2500/2000/500	1600x1800	6000	{ 40, 60, 90 }	30/22

{ }: Опція * 30 хв / безп.

Адитивне виробництво



DLX 150

Компактне рішення для наукових досліджень, прототипування та освітніх закладів. Завдяки лазерному променю 45/80 мкм забезпечується висока розділь на здатність друку. Автоматична система фільтрації та простота обслуговування роблять DLX 150 ідеальною установкою для лабораторного використання та виготовлення дрібносерійних виробів.
Максимальна кількість лазерів: 1
Обсяг побудови: Ø 150 × 180 мм

DLX 325

Універсальний промисловий 3D-принтер для серійного виробництва середніх за розміром компонентів. Висока точність позиціонування, поліпшена термостабільність і гнучкі параметри налаштування роблять DLX 325 оптимальним рішенням для машинобудування, медичних виробів та автомобілебудування.
Максимальна кількість лазерів: 1 / 2 / 4
Обсяг побудови: 325 × 325 × 400 мм

DLX 450

Флагманська модель для виготовлення великогабаритних деталей. Оснащена чотирма лазерами. Забезпечує максимальну продуктивність без втрати якості. Завдяки змінним контейнерам для порошку та можливості безперервного виробництва, цей принтер ідеально підходить для інтеграції у великі промислові виробничі лінії.
Максимальна кількість лазерів: 1 / 2 / 4
Обсяг побудови: 450 × 450 × 450 мм



Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптиміальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Оптиміальні технології

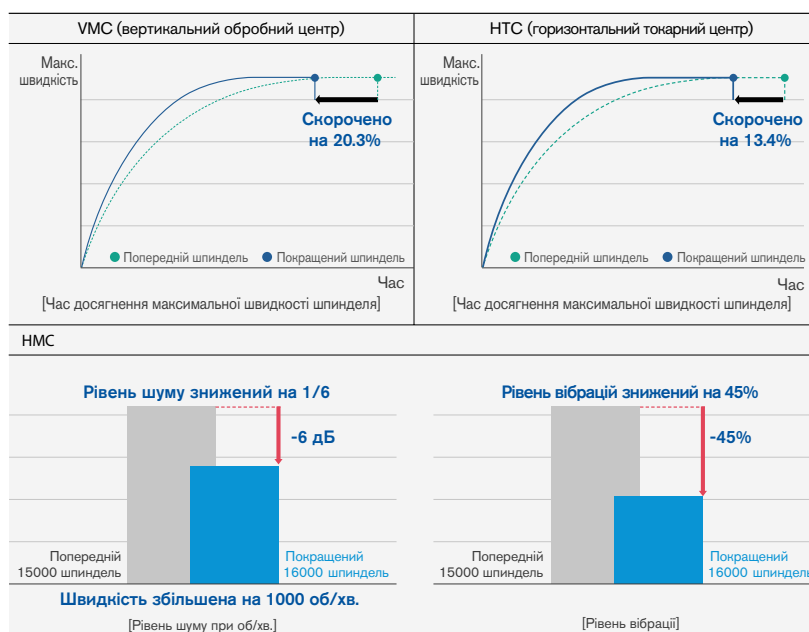


HST (Технологія високошвидкісного шпинделя)

Безперервні дослідження та багаторічний виробничий досвід компанії DN Solutions дозволяють запропонувати нашим Замовникам надійне та зручне в експлуатації обладнання. Чудові світові технології нададуть Вам найкращі рішення.

HST/Технологія високошвидкісного шпинделя

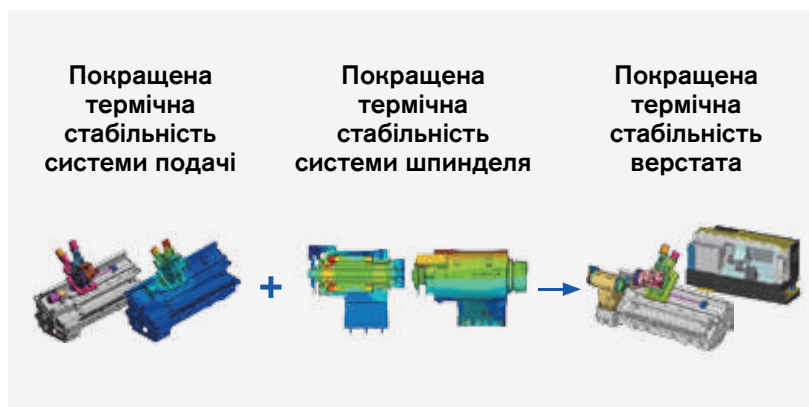
Максимальна швидкість і швидкість прискорення/уповільнення – це два ключові фактори продуктивності шпинделя, які впливають на продуктивність верстата. Мінімальний час простою та максимальний операційний час залежать від швидкості прискорення/уповільнення шпинделя відповідно до кількості обертів за хвилину, яку встановлює користувач. Компанія DN Solutions розробила високошвидкісний шпиндель з постійним тиском, оптимізований для високошвидкісної обробки за допомогою застосування технології перемикання індуктивної котушки, яка дозволяє контролювати та оптимізувати розподіл потужності по конструкції з мінімальною вібрацією.



TST (Технологія термічної стабільності)

TST/Технологія термічної стабільності

Компанія DN Solutions використовує технології, які зводять до мінімуму вплив факторів навколишнього середовища на верстати, у тому числі різні технології за методами охолодження та переднавантажень, низькотермічними кулько-гвинтовими парами та охолоджувальною олією всередині головного валу. Аналізуючи тепловіддачу готових виробів даних верстатів, компанія DN Solutions визначила тепловий потік та встановила вентилятори, а в деяких моделях застосувала холодоагент в оптимальних точках охолодження, щоб остаточно збалансувати термічну стабільність верстата.

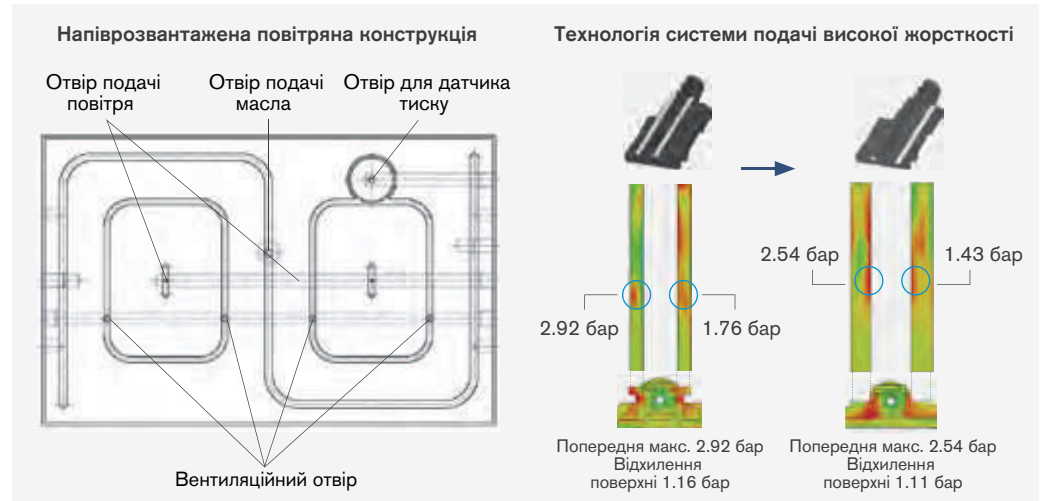




HGT (Технологія напрямних високої жорсткості)

HGT/Технологія напрямних високої жорсткості

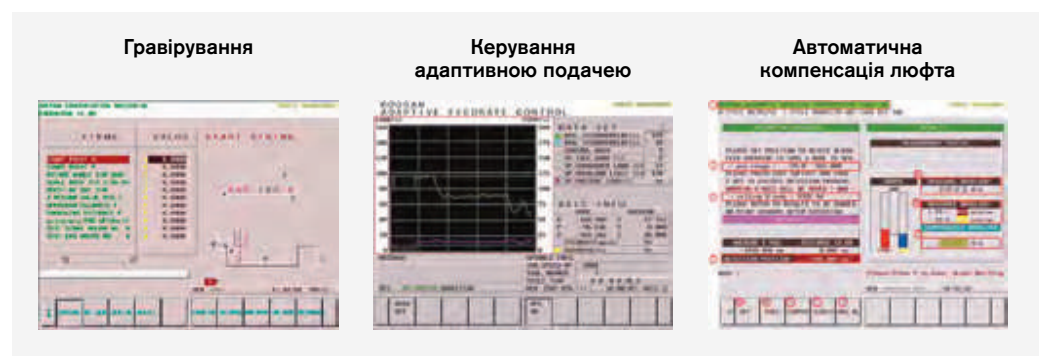
Коробчасті напрямні високої жорсткості, встановлені на наших верстатах, виконані з використанням технології напіврозвантаженої повітряної конструкції. Компанія DN Solutions застосовує свою унікальну напіврозвантаженою ковзну плиту, яка знижує експлуатаційні витрати завдяки зменшенню споживання масла двигуна. На додаток, завдяки аналізу поверхневого тиску було зменшено тиск на коробчасті напрямні та відхилення між ними, що дозволило досягти високої жорсткості конструкції системи подачі. HGT (технологія напрямних високої жорсткості) забезпечує більш стабільну подачу та підвищену стійкість до ударів у порівнянні з попередніми моделями.



EOT (Технологія легкої експлуатації)

EOT/Технологія легкої експлуатації

Компанія DN Solutions розробляє та впроваджує різні функції, націлені на збільшення ефективності та експлуатаційної зручності своїх верстатів, на додаток до функцій системи ЧПК. Для зручності експлуатації технологія EOT надає покупцям СИСТЕМУ КЕРУВАННЯ НАЛАШТУВАННЯМ АТС/АРС – ЗАДНЬОЇ БАБКИ – ПРИСТРОЮ НАЛАШТУВАННЯ ІНСТРУМЕНТУ, яка значно спрощує експлуатацію периферійних пристроїв, а також СИСТЕМУ КЕРУВАННЯ ПОМИЛКАМИ ТА ІНСТРУМЕНТОМ, яка дає можливість спростити технічне обслуговування та ремонт. Технологія EOT також сприяє більш точній та швидкій механічній обробці. Ця технологія максимізує ефективність виробництва Замовника за допомогою безлічі корисних технічних функцій, таких як функція компенсації позиції центральної точки інструменту та оптимізація управління автоматичною подачею.



EFT (Екологічно безпечні технології)

EFT/Екологічно безпечні технології

Компанія DN Solutions забезпечує екологічно чисті, а також енергозберігаючі технології на додаток до продуктивності верстата.

Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Простота в застосуванні (EOP)

Пакет легкої експлуатації (EOP) є інтелектуальним програмним забезпеченням, що складається з близько 70 зручних функцій, розроблених для полегшення та зручності виконання Замовниками завдань з налаштувань та експлуатації. Цей пакет програм допоможе Замовникам підвищити продуктивність завдяки точним та швидким операціям механічної обробки.

Зручний контроль

Дані функції програмного забезпечення розроблені для зручності користувачів при експлуатації верстатів. Вони допомагають користувачам легко виконувати налаштування їхніх програм та планування завдань за допомогою екранів ЧК, ефективно управляти/переміщати додаткові пристрої та інструменти та вирішувати проблеми при виникненні помилок.

Налаштування програм

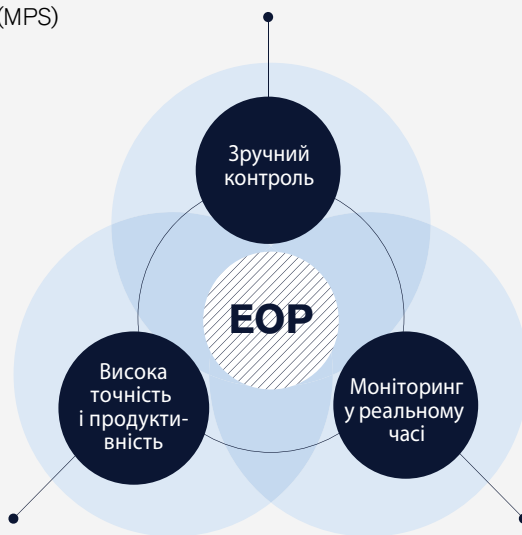
- калькулятор
- еталонний цикл для DCM
- гравірування
- налаштування зміщення деталі
- перелік G-кодів
- перелік M-кодів

Контроль експлуатації

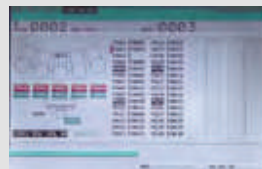
- переміщення верстата для встановлення
- екран налаштування ATC / APC / AAC
- Renishaw GUI
- екран налаштування APC
- матриця
- багатопалетний магазин (PMG)
- многопалетна станція (MPS)
- 5-APC
- налаштування осьового навантаження задньої бабки
- перемикач програмної панелі PMC
- прилад передналаштування інструменту (розробка)
- підтримка багатосторонньої обробки

Легке ТО

- управління помилками
- допомога відновлення ATC
- допомога налаштування параметрів ЧК
- екран реєстрації даних про інструмент
- управління інструментом I
- управління інструментом II (з ідентифікацією інструменту)
- управління інструментом
- 8 знаків (з ідентифікацією інструменту)



Управління інструментом (приклад)



Інформація про інструмент

- Номер інструменту
- Назва інструменту
- Розмір, стан інструменту
- Управління зламаним чи зношеним інструментом
- Перемикання інструменту
- Реєстрація та налаштування ручного інструменту

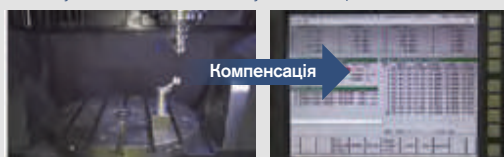
Висока точність та продуктивність

Ця функція допомагає покращити продуктивність користувача, забезпечуючи більш точне та ефективне виконання операцій з механічної обробки.

- Інтелектуальна термальна компенсація
- Компенсація перпендикулярності
- Автоматична компенсація люфту
- DCP-i
- AFC (контроль Адаптивної Подачі)

DCP-i

(Інтелектуальна система позиціонування центральної точки Doosan)



Моніторинг у реальному часі

Ця функція дозволяє користувачам моніторити у реальному часі все, що відбувається під час виконання операцій із механічної обробки. Користувачі можуть перевіряти коефіцієнти прогресу механічної обробки та результати механічної обробки.

- Інтенсивність експлуатації
- Моніторинг стану датчиків
- Моніторинг навантаження на інструмент
- Лічильник виробів
- Лічильник терміну служби інструменту

AFC (Контроль адаптивної подачі)



Застосування

Збільшення попиту на металообробне обладнання для різних галузей промисловості, включаючи енергетичну, аерокосмічну, медичну та автомобілебудівну, а також галузь інформаційних технологій, мотивує нас розширювати номенклатуру продукції та розробляти нові верстати.



Автомобілебудування



Аерокосмічна галузь



Медицина



Енергетика



Інформаційні технології



Будівельна техніка



Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

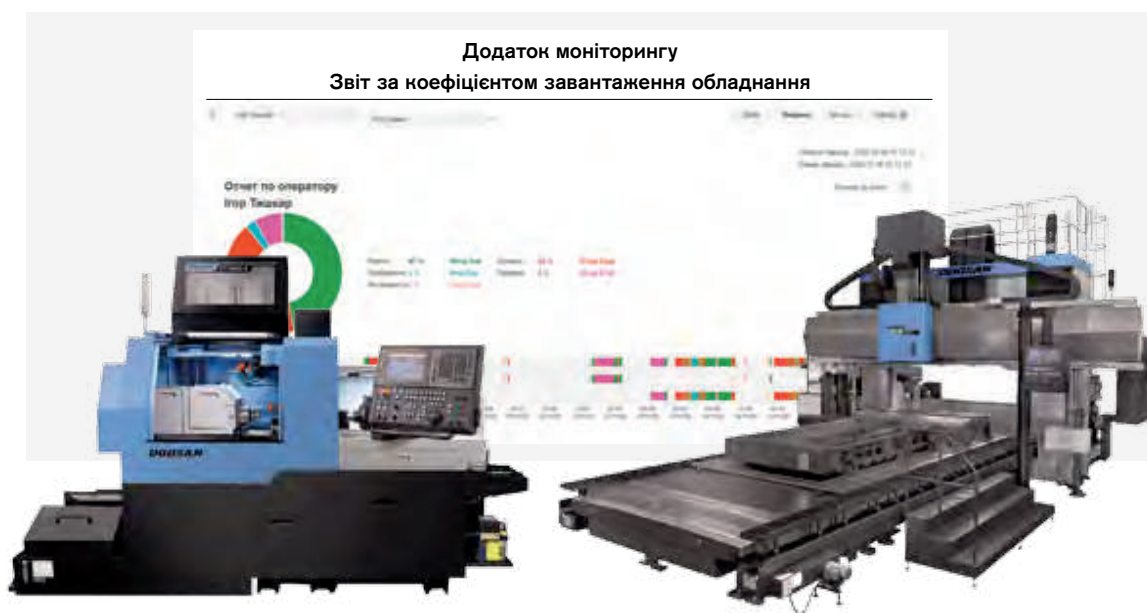
Мережа сервісних
центрів

Система моніторингу ефективності використання обладнання

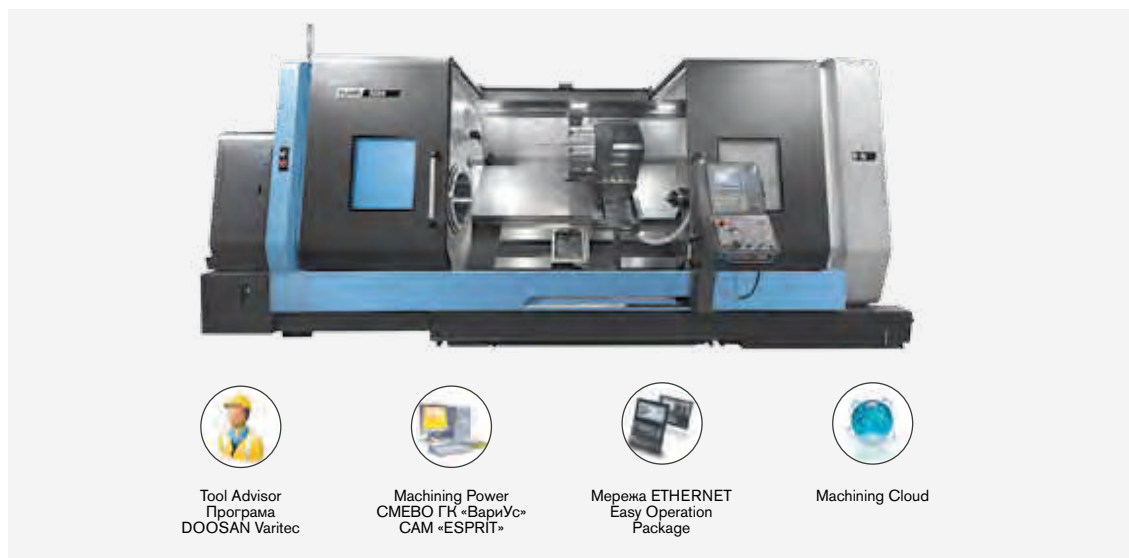
Програмно-апаратний комплекс моніторингу ефективності використання обладнання (ПАК СМЕВО) використовує можливість об'єднання верстатів у LAN, накопичуючи та обробляючи отримані з ЧПК дані, формуючи звіт про роботу обладнання та зайнятість персоналу у наступних розрізах аналітики:

- причина простою;
- час роботи;
- режим роботи;
- зареєстрований оператор.

Система ПАК СМЕВО є промисловим виконанням сучасного комп'ютера, що дозволяє підвищувати функціональність та ефективність верстатів, підбираючи та встановлюючи комплекти додатків та опцій, які пропонує своїм Клієнтам або сам розробляє локальний (український) представник виробника верстатів. При відповідному налаштуванні доступу до системи у власника підприємства з'являється можливість у реальному часі бачити роботу обладнання та отримувати зведені звіти навіть на екрані свого мобільного телефону.

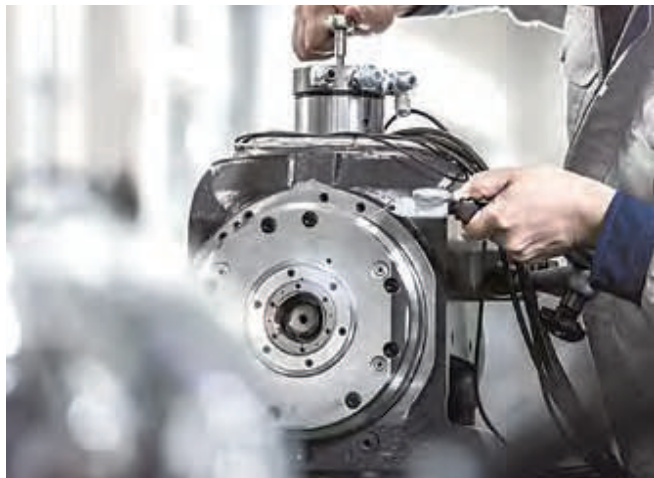


Автоматизоване керування верстатом за допомогою сучасної системи ЧПК дозволяє не лише підвищити виробничу гнучкість, продуктивність та якість виробів, знижуючи ймовірність помилок персоналу в процесі обробки, а й постійно вдосконалювати вже налагоджені процеси, розширюючи можливості обладнання без додаткових витрат.



Сервісна підтримка Замовника 24/7

Ми пропонуємо широкий спектр сервісу — від передпродажного консультування до сервісної підтримки після встановлення обладнання. Таким чином, ми допомагаємо нашим Замовникам досягти найкращих результатів.



Постачання запчастин

- Постачання широкого спектру оригінальних запчастин DN Solutions
- Служба ремонту запчастин



Сервісні роботи у замовника

- Пуско-налагоджувальні роботи та проведення тестів
- Підготовка регламентів обслуговування обладнання
- Ремонт верстатів



Технічна підтримка

- Розробка технології згідно з Технічним Завданням Замовника
- Опрацювання технічних запитів
- Технічне консультування Замовника



Навчання

- Програмування та налаштування верстата
- Обслуговування електричних та механічних частин верстата
- Розробка інженерних рішень



Зміст

Токарні центри

Фрезерні
оброблювальні
центри

Портальні
оброблювальні
центри

Горизонтальні
свердлильно-
фрезерні
оброблювальні
центри

Оптимальні
технології

Простота в
застосуванні

Застосування

Міжнародні торгові
зв'язки

Мережа сервісних
центрів

Глобальна мережа



Система закордонних поставок

Верстати DN Solutions працюють на заводах
по всьому світу

Системи обробки | Гнучкі виробничі клітини |
Гнучка система виробництва | Гнучкі автоматичні лінії верстатів

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-EratorInvar
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

НИМЕЧЧИНА

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

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

ІТАЛІЯ

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 Ruggiero
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.





100% УКРАЇНСЬКИЙ ІНЖИНІРИНГ



Найкращий сервіс верстатів з ЧПК в Україні!

VariTek

49006, Україна, м. Дніпро
Турбінний узвіз, 4

тел.: +38 (056) 790 84 21
факс: +38 (056) 790 84 00

www.varitec.com.ua



Специфікації та інформація, наведені в цьому каталозі, можуть бути змінені без попередження.