

# На выставке *ЕМО* компания *DMG MORI* впервые представит 7 новейших моделей станков

©2015 DMG MORI

Компания *DMG MORI* намерена подтвердить свой статус мирового лидера в области обработки металлов, представив на выставке *ЕМО* семь новинок, дающих полное представление о линейке своего высокотехнологичного оборудования.

Выставка *ЕМО*, проводимая в Милане, являет собой отличную площадку для презентации передовых технологий и инновационных продуктов. В период с 5 по 10 октября 2015 года *DMG MORI* впервые представит на своем стенде семь новых моделей. При этом четыре из них относятся к сфере токарных технологий:

- *SPRINT 32|5* – промышленный токарный станок;
- усовершенствованная версия *SPRINT 32|8*;
- второе поколение токарно-фрезерных станков *CTX gamma TC* в двух типоразмерах;
- *NLX 6000|2000* – токарно-фрезерный центр для крупных деталей.

Что же касается фрезерных станков, то все три новые модели выполнены на основе 4-го поколения серии *duoBLOCK*.

Новейшая модель *SPRINT 32|5* и усовершенствованная версия *SPRINT 32|8* производятся в Италии. Это же касается универсальных токарных станков *NLX 2500SY|700* и *CTX alpha 500*.

Кроме того, на выставке *ЕМО* будут представлены токарно-фрезерный обрабатывающий центр *CTX beta 1250 TC*, промышленный токарный станок *SPRINT 50* и автоматический многошпиндельный станок *GMC 20 ISM*, также произведенные в Италии.

Среди других примечательных новшеств можно отметить презентацию автоматических токарных станков *DMG MORI WASINO*, которыми пополнилась линейка продукции *DMG MORI* с 1 апреля 2015 года.

Поскольку две производственные площадки компании расположены в Италии, выставка в Милане для *DMG MORI* – это игра на своём поле. Начиная с 1969 года, марка *GILDEMEISTER Italiana S.p.A* (Бергамо) стала синонимом высокопроизводительных токарных технологий. Особое внимание уделяется промышленным и автоматическим токарным станкам.

В прошлом году производство было модернизировано и расширено, что позволило *DMG MORI* установить новые стандарты в производстве металлообрабатывающих станков. Построен новый сборочный цех площадью 1200 м<sup>2</sup>, дополненный



В сборочном цехе площадью 1200 м<sup>2</sup> и технологическом центре *GILDEMEISTER Italiana S.p.A.* площадью 1000 м<sup>2</sup> разрабатываются и демонстрируются индивидуальные решения

технологическим центром площадью 1000 м<sup>2</sup>, где разрабатываются индивидуальные решения и инновационное высокотехнологичное оборудование, которое также демонстрируется в реальных условиях.

## *SPRINT 32|5* и *SPRINT 32|8* – расширение успешной линейки *SPRINT* для деталей диаметром до 32 мм

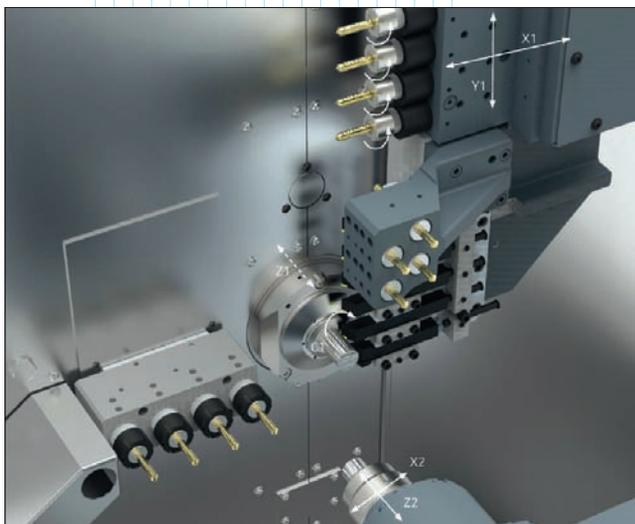
Автоматический токарный станок *SPRINT 32|5* предназначен для токарной обработки заготовок размером до 32 × 600 мм. Новая разработка представляет собой чрезвычайно компактный производственный объект с монтажной площадью не более 2.8 м<sup>2</sup>.

Станок предназначен для обработки деталей в виде стержней диаметром до 32 мм с использованием двух шпинделей и двухканального контроллера. 22 инструмента, установленные на двух отдельных держателях заготовок, позволяют вести сложную механическую обработку. Станок также обеспечивает радиальную обработку детали при помощи четырех инструментов с механическим приводом. Имеется пять управляемых линейных осей и ось *C* на главном шпинделе. Другие опции включают в себя разгрузочное устройство для деталей длиной до 600 мм и систему подачи смазочно-охлаждающей жидкости под высоким давлением (120 бар).

Расширение линейки *SPRINT* – усовершенствованная версия станка *SPRINT 32|8*. Эта модель оборудована тремя независимыми держателями с линейным перемещением для 4-осевой обработки на главном шпинделе и позволяет использовать 28 инструментов. В общей сложности, машина



Новая модель – SPRINT 325



SPRINT 325 с пятью линейными осями и осью C на главном шпинделе

обеспечивает управление обработкой по шести осям, включая вторую ось Y и две оси C – одна на главном шпинделе, вторая на контршпинделе. Помимо значительного повышения производительности, отличительными чертами новинки являются эргономичность конструкции и долговечность.

## Второе поколение CTX gamma TC с новым токарно-фрезерным шпинделем compactMASTER обеспечивает комплексную обработку

Основными особенностями новых станков CTX gamma 1250 TC и CTX gamma 2000 TC являются повышенная производительность и увеличенные размеры рабочей области.

Бесспорным преимуществом станков второго поколения компании DMG MORI является ультракомпактный токарно-фрезерный шпиндель. Уменьшение его размера на 70 мм позволяет выполнять горизонтальное сверление или расточку заготовок длиной до 550 мм.



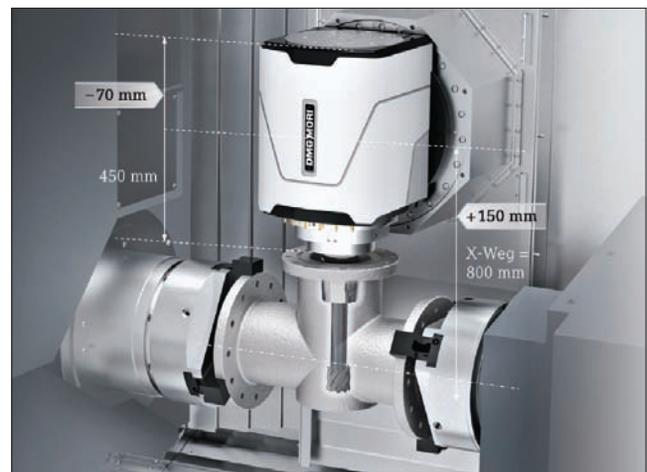
Станок второго поколения CTX gamma 1250 TC

Ход по оси X впервые станков второго поколения CTX gamma 1250 TC увеличен на 150 мм, что значительно расширило возможности обработки заготовок большого диаметра. Кроме того, на 20 мм увеличился ход по оси Y. Максимальная длина заготовки для станка CTX gamma 1250 TC составляет 1300 мм. Старшая модель позволяет обрабатывать заготовки длиной 2050 мм и диаметром 700 мм.

Разработка токарно-фрезероального шпинделя compactMASTER позволила DMG MORI повысить крутящий момент на 130% – до 230 Н·м, при частоте вращения шпинделя до 12 000 об/мин.

Модели CTX gamma TC отличаются улучшенной динамикой: скорость подачи по осям X, Y и Z у них возросла на 65% и составляет 50 м/мин. Установка опциональных линейных приводов по оси Z позволяет достичь скорости ускоренной подачи до 60 м/мин при ускорении до 1 g. Наличие оси B и поддержка технологических циклов делают эти станки идеальными машинами для одновременной 5-осевой обработки.

Для выполнения 4-осевых токарных работ во второй держатель инструмента можно установить нижнюю револьверную головку, которая вмещает до 12-ти инструментов, работающих с частотой вращения до 10 000 об/мин.



Токарно-фрезерный шпиндель compactMASTER компании DMG MORI обеспечивает повышение крутящего момента на 130% – до 230 Н·м при частоте вращения шпинделя до 12 000 об/мин

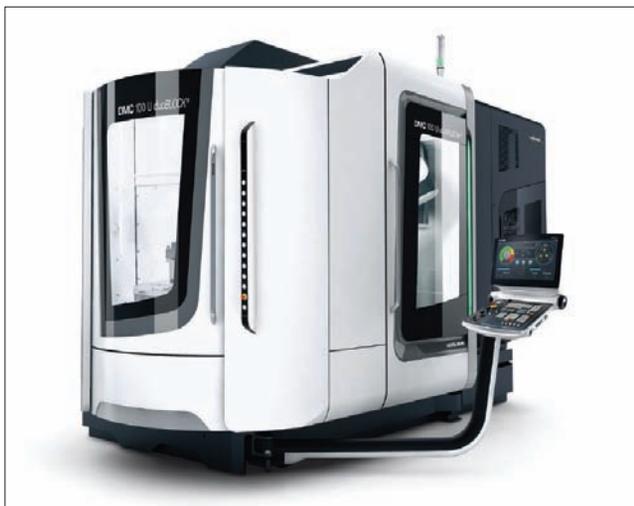
## Новые обрабатывающие центры *duoBLOCK* четвертого поколения – жёсткость и точность

Последнее поколение обрабатывающих центров *duoBLOCK* отличается уникальной жёсткостью конструкции и исключительно высокой точностью. При этом общая конструкция машины и предлагаемые даже в стандартной версии современная система охлаждения с комплексными функциями охлаждения шпиндельной головки и поворотный стол с ЧПУ гарантируют точность в долговременной перспективе.

В больших модулях *duoBLOCK* предусмотрены многочисленные опции, в том числе пакет повышенной точности, в который входит система охлаждения всего привода подачи или управление

температурой станины. Кроме того, клиенту предоставлен выбор из широкого спектра шпинделей, представленных на рынке в настоящее время, с номинальным моментом до 1600 Н·м. Используя опциональный пакет для работы в тяжелых режимах резания, можно значительно повысить производительность при обработке заготовок из титана и инконеля – до 50%.

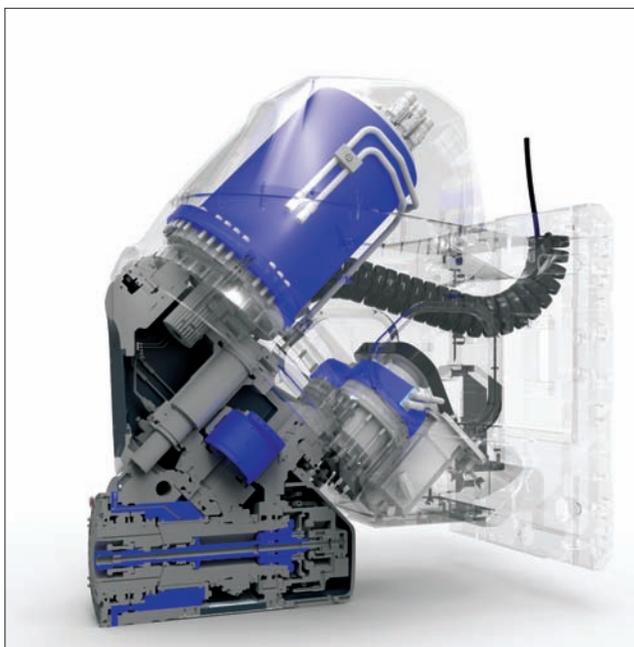
Новая серия моделей *duoBLOCK* включает универсальный фрезерный станок *DMC 100 U duoBLOCK* и горизонтальные обрабатывающие центры: *DMC 100 H duoBLOCK* и *DMC 125 H duoBLOCK*. Расстояние от шпинделя до центра стола этих горизонтальных обрабатывающих центров увеличено на 200 мм, что обеспечивает возможность установки инструментов с длиной до 900 мм.



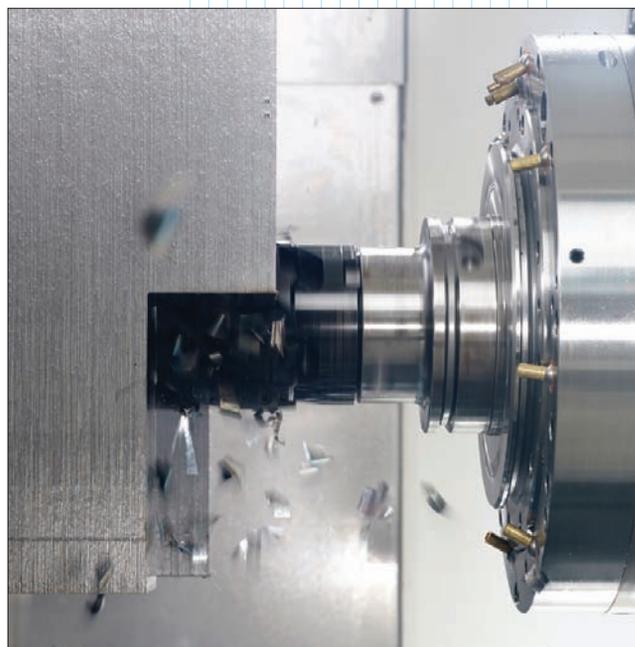
*Обрабатывающий центр DMC 100 duoBLOCK*



*Обрабатывающий центр DMC 125 H duoBLOCK*



*Головка 5X-torqueMASTER с увеличенным на 80% крутящим моментом*



*Высококачественная горизонтальная обработка в тяжелом режиме*

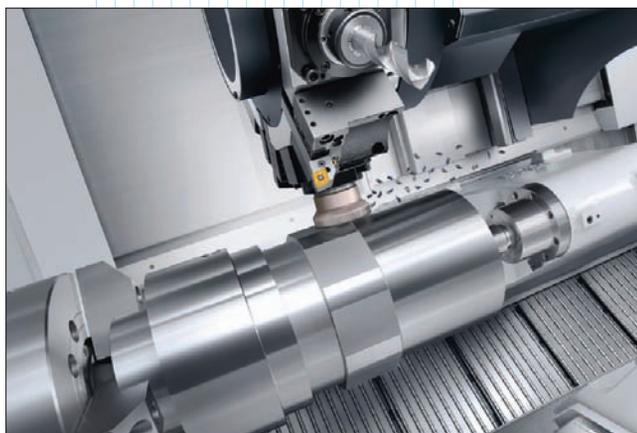
**NLX 6000|2000 – мощные токарно-фрезерные станки с крутящим моментом до 12 000 Н·м и возможностью обработки деталей большой длины и диаметра**

За последние годы компания *DMG MORI* успешно установила более 2300 станков серии *SL*.

Станки *NLX 6000|2000* являются следующей ступенью развития и устанавливают новые стандарты токарно-фрезерной обработки деталей длиной до 2000 мм и диаметром до 920 мм при диаметре патрона 600 мм.



Новинка для выставки EMO – модель *NLX 6000|2000*



Новый *NLX 6000|2000* позволяет выполнять с высокой производительностью весь спектр токарной обработки длинных деталей большого диаметра: от 2-осевого точения до 6-сторонней обработки

Основой производительности и точности обработки является потрясающая жесткость приводов станков *NLX 6000|2000*, станины и направляющих – при наличии сильных демпфирующих свойств. Впечатляющая производительность обработки обеспечивается револьверным магазином с технологией ВМТ (встроенный механизированный поворотный суппорт). Интегрированный двигатель с прямым приводом обеспечивает частоту вращения до 4000 об/мин и крутящий момент до 117 Н·м.

Важной особенностью модели *NLX 6000|2000* является возможность выбора мощных шпинделей с ориентацией на конкретную область применения. Линейка шпинделей начинается с типа *B* – с диаметром 185 мм, допустимой частотой вращения 1600 об/мин и крутящим моментом до 7000 Н·м. В линейку входит два шпинделя с крутящим моментом до 12 000 Н·м. Диаметр типа *C* составляет 285 мм, диаметр типа *D* – 375 мм.

**DMG MORI WASINO – высокоточный токарный станок для автомобильной промышленности**

*WASINO* – торговая марка компании *AMADA MACHINE TOOLS*, которая обладает более чем 75-летним опытом разработки и изготовления высокоточных токарных станков для автомобильной, оптической и других отраслей промышленности.



Многофункциональный токарный станок *G07* компании *DMG MORI WASINO*



Элемент нефтепровода  
Размеры:  $\varnothing 300 \times 1800$  мм  
Материал:  
нержавеющая сталь  
Время обработки:  
2 ч. 30 мин.



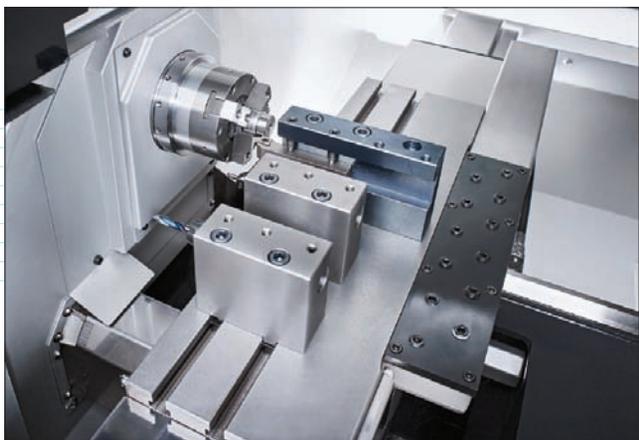
Деталь: фланец  
(кораблестроение)  
Размеры:  $\varnothing 500 \times 800$  мм  
Материал: сталь *SCM440*  
Время обработки:  
1 ч. 30 мин.



Деталь: сопло  
Размеры:  $\varnothing 35 \times 50$  мм  
Материал: сталь  
*SCM415*  
Время обработки:  
50 сек



Деталь: ротор (автомобильная промышленность)  
Размеры:  $\varnothing 100 \times 70$  мм  
Материал:  
сталь *20MnCrS5*  
Время обработки: 120 сек



*Благодаря применению держателей с линейным перемещением, а также своей высокой стабильности и жесткости, модель G07 прекрасно подходит для обработки материалов высокой твердости*

В настоящее время компания **DMG MORI** получила контроль над производством токарных станков **AMADA**, и интегрирует модельный ряд, обеспечивает его поддержку сетью глобальных продаж и технического обслуживания. Ассортимент продукции включает в себя серии **G**, **J** и **A**, две модели из которых будут представлены компанией **DMG MORI** на выставке **EMO** в Милане.

Жесткость конструкции и низкий центр массы моделей **WASINO** серии **G** делает их особенно подходящими для задач, требующих высокой термической и механической стабильности. В сочетании с держателями с линейным перемещением станки серии **G** прекрасно послужат для финишной обработки, включая задачи ультра-высокой точности, и обеспечат отклонение от круглости не более 0.2 мкм.



*Модель A-18S компании DMG MORI WASINO*

Серия **J** предлагает набор высокоточных и исключительно компактных автоматических револьверных токарных станков, предназначенных для подготовки и финишной обработки небольших прецизионных деталей с упором на качество.

Модели **WASINO** серии **A** имеют наибольшее количество мест установки инструментов, а в случае модели **AD-18S** – еще и контршпиндель для комплексной 6-сторонней обработки.

Эти станки предназначены для высокоточной токарной и фрезерной обработки сложных деталей. Имеется ось **Y** и место для установки инструментов с механическим приводом. К примеру, модель **A-18S** позволяет установить 18 инструментов с механическим приводом.

Кроме того, в каждой из трех серий **WASINO** (**GG-05**, **JJ-1** и **AA-1**) предусмотрены двухшпиндельные токарные станки, предназначенные для высокопроизводительного серийного производства.

### **Новый дизайн ECOLINE – улучшились эргономичность и отделка корпуса**

Новейшие разработки модельного ряда **ECOLINE** от **DMG MORI** подчеркивают уверенность производителя обеспечению высокого качества станков начального уровня. Корпус стал более устойчивым к внешним воздействиям и царапинам за счет отделки из анодированного алюминия и металла с порошковым покрытием.



*Модель ecoTurn 450 в новом дизайне ECOLINE*

Модели **ECOLINE** разработаны с учетом возросших требований к эргономичности, что повышает удобство использования станков. Возможна быстрая и удобная замена защитного окна с внешней стороны. Универсальный токарный станок **ecoTurn 450**, помимо этого, оборудован внутренней защитой от стружки, что предотвращает повреждение окон. 🛡️