



Станки серии monoBLOCK® нового поколения благодаря своим возможностям придутся «ко двору» практически любого механообрабатывающего цеха: для одновременной 5-осевой обработки, для высокودинамичного скоростного фрезерования, совмещенной токарно-фрезерной обработки, прецизионной обработки при высоком крутящем моменте или для широкого спектра промышленных деталей, требующих обработки по трем — пяти осям. С помощью новых станков серии monoBLOCK® каждая готовая деталь становится произведением искусства

DMU monoBLOCK® — эталон станка для всех отраслей НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ — НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ



DMG MORI

■ ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

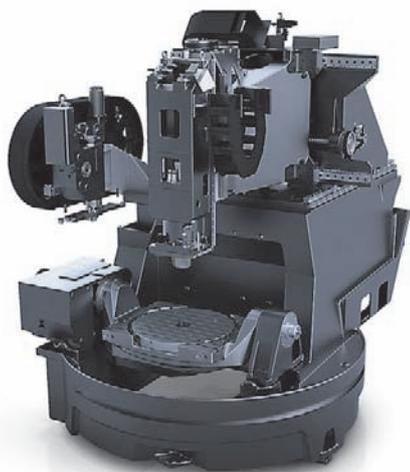
- ♦ прямая измерительная система в базовой комплектации;
- ♦ высокая динамика. Перемещения — 40 м/мин, ускорение — 6 м/с². Массы суппортов по осям X/Y и ползуна по оси Z из чугуна GGG60 — оптимизированы;
- ♦ высокая жесткость. Монолитная станина, объемные, стабильные суппорты, роликовые направляющие диаметром 55 мм по всем осям (45 мм у DMU 65 monoBLOCK®), все детали оптимизированы по методу конечных элементов (FEM);
- ♦ свободная загрузка краном сверху, вплоть до центра стола;
- ♦ возможность применения сменщика паллет при неограниченном доступе к рабочей зоне;
- ♦ максимальная жесткость благодаря использованию подшипников серии YRT на наклонно-поворотном столе и ШВП на всех осях, например: YRT 460 мм и макс. диаметр винта ШВП 63 мм на DMU 105/125 monoBLOCK®;
- ♦ оптимальный отвод и удаление стружки из станка назад — поддон для стружки 1385 × 1000 мм (у 65-й модели: 860 × 640 мм, у 85-й: 1080 × 800 мм, у 105-й: 1180 × 1000 мм);
- ♦ компактность — занимаемая площадь у DMU 65 monoBLOCK® всего 7,5 м² (11,6 м² у 85-й модели, 15 м² у 105-й и 19,2 м² у 125-й);
- ♦ станина легко устанавливается с помощью крана благодаря опоре на три точки и жесткости конструкции monoBLOCK®.



■ ЦЕЛЬНОЛИТАЯ СТАНИНА ГАРАНТИРУЕТ ВЫСОКУЮ ЖЕСТКОСТЬ

Благодаря высокой жесткости и стабильности станки серии monoBLOCK® НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ обеспечивают высокопроизводительное фрезерование, максимальную производительность обработки и превосходную точность.

Эти впечатляющие результаты достигаются благодаря массивности станины и оптимизации всех деталей станка путем расчета по методу конечных элементов (FEM). В итоге высокую динамику в технологическом процессе обеспечивают оптимизированные по весу подвижные элементы.



■ ТОЧНОСТНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ

- ♦ точность < 4 мкм: радиальное биение (X/Y при F 3000 мм/мин и R 100 мм);
- ♦ округлость < 8 мкм: (конус, 5-осевая одновременная обработка);
- ♦ плоскостность < 0,01 мм: СК45 (PMK \varnothing 80/300 × 400 мм);
- ♦ шероховатость 0,4 мкм Ra: чистовая обработка поверхности: СК45 (PMK \varnothing 80/300 × 400 мм).

■ ПРОСТОРНАЯ РАБОЧАЯ ЗОНА. МИНИМАЛЬНАЯ ПЛОЩАДЬ

При занимаемой площади от 8 до 19,2 м², как у модели DMU 125 monoBLOCK®, в станках новой серии monoBLOCK® в 3-осевом исполнении могут загружаться заготовки длиной до 1600 мм и весом до 3000 кг. Станки в 5-осевом исполнении позволяют обрабатывать высокотехнологичные заготовки диаметром до 1400 мм и весом до 2600 кг. При этом обеспечивается свободная загрузка сверху, а благодаря стандартной обшивке рабочей зоны из нержавеющей стали станку обеспечивается высокая прочность.

Модульная конструкция станков данной серии предусматривает множество индивидуальных конфигураций — от возможности ведения одновременной обработки по пяти осям до использования их в полностью автоматизированном режиме. Широкий выбор столов, жестких трехосных и наклонно-поворотных пятиосных с различными типами приводов, а также широкий и современный спектр шпинделей от 10000 до 24000 об./мин и усилием от 83 до 430 Нм позволяют максимально точно подобрать станок под задачи конкретного производства. Повышение производительности станков возможно также за счет установки устройств смены паллет (от 3 до 20 паллет в системе). Предусмотрен широкий выбор инструментального магази-

на с SK40/CAT 40/HSK-A63 от 30 инструментов в стандарте до 60/90/120/180 (опция). Возможность использования инструмента с конусом SK50/HSK-A100, начиная с модели DMU 85 monoBLOCK®.

■ БОЛЬШЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ БЛАГОДАРЯ FD-ФУНКЦИИ (ОПЦИЯ)

Особенности DMU FD monoBLOCK® — станков для комплексной фрезерно-токарной обработки:

- ♦ комплексная обработка (фрезерование и точение) на одном станке за один установ по технологии Direct Drive при частоте вращения шпинделя до 1200 об./мин;
- ♦ снижение затрат и уменьшение занимаемой площади за счет использования всего одного станка;
- ♦ ускорение обработки и снижение затрат на логистику за счет сокращения простоев и рабочих операций приводит к снижению затрат на единицу продукции при повышенной точности;
- ♦ максимальный вес заготовки 2600 кг для станка DMU 125 FD monoBLOCK®;
- ♦ наклонно-поворотный стол в исполнении Tandem Drive с двусторонним приводом обеспечивает еще больше стабильности и динамики;
- ♦ мощный шпиндель-двигатель с конусом HSK-A100 мощностью 44 кВт и крутящим моментом 288 Нм, начиная с модели DMU 85 FD monoBLOCK®.

Кроме того, возможно 5-осевое фрезерование и лазерное структурирование поверхностей для производства штампов и пресс-форм благодаря интеграции сканирующей головки волоконного лазера на шпиндельную головку посредством HSK-интерфейса, что выводит потенциал станков серии DMU FD monoBLOCK® на качественно новый уровень.



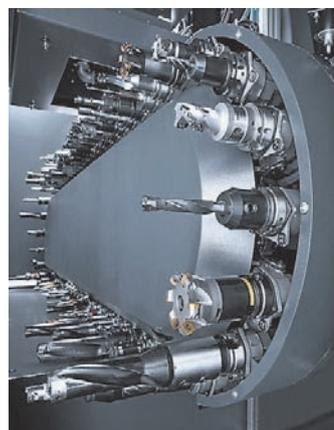
Коротко о главном

Новые станки серии monoBLOCK®, занимая площадь от 7,5 м² до 19,2 м², имеют достаточное пространство для обработки по трем осям деталей длиной до 1400 мм, массой до 6000 кг.

Благодаря пяти осям на станке можно обрабатывать высокотехнологичные детали диаметром до 1440 мм, массой до 2600 кг и моментом вращения до 430 Нм.

Возможность установки деталей в рабочую зону сверху повышает удобство обслуживания, а ограждение, выполненное из нержавеющей стали, увеличивает его надежность.

Станки характеризуются высокой стабильностью и долговременной точностью благодаря хорошо продуманной системе охлаждения всех ключевых агрегатов, фиксатору стола в стандартной комплектации и прецизионной температурной компенсации по трем линейным осям.



Также возможно расширить спектр обрабатываемых материалов за счет объединения технологии ULTRASONIC и фрезерования в одном станке. Ультразвуковая обработка с помощью новейшего поколения системы ULTRASONIC-HSK-Aktor-Systems труднообрабатываемых современных материалов (например, легких конструкций из церодура, штампов из твердых сплавов, быстроизнашивающихся деталей из керамики для насосов, арматуры и текстильной промышленности) с обычным 5-осевым фрезерованием на основе интерфейса HSK-A63-/HSK-A100. При этом на обычное вращение инструмента накладываются дополнительные колебания ULTRASONIC в осевом направлении. 



@ Контактная информация

ООО «СП Стан-Комплект»

г. Киев, пр-т Московский, 23
тел.: (044) 536 04 90 (91); моб.: (050) 089 11 11
www.stankom.com | tools@stankom.com