

КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ 2020



ООО "ДНЕПРОВСКИЙ ЗАВОД СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ"
является эксклюзивным представителем
компании KITIGAWA на территории Украины.

Специалисты нашего предприятия оказывают широкий спектр сервисных и инженеринговых услуг:

- отработка технологии,
- индивидуальный подбор оборудования,
- пусконаладка,
- сдача деталей «под ключ»,
- комплексное обслуживание станков в течение гарантийного и послегарантийного срока,
- ремонт оборудования,
- снабжение запасными частями, вспомогательной оснасткой, металлорежущим инструментом.

ФРЕЗЕРНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

LINEAR WAY

LVC-755
LVC-860
LVC-1160
LVC-1170
LVC-1370
LVC-1570

BOX WAY (GEAR HEAD)

MVC-955
MVC-1160(G)
MVC-1370(G)
MVC-1690(G)
MVC-1890(G)
MVC-2090(G)

HIGH SPEED BRIDGE TYPE

DC-1100
DC-1300
DC-1500



info@dzso.com.ua



www.dzso.com.ua



УКРАИНА, г. Днепр,
просп. Б. Хмельницкого, 162м
+38 056 785 03 06

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

линейные направляющие



LVC-1170



LVC-1370

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ сигнальная лампа
 - ♦ смена инструмента АТС
 - ♦ дистанционный пульт MPG
 - ♦ кабинетное ограждение
 - ♦ жесткое нарезание резьбы
 - ♦ масляное охлаждение шпинделя
 - ♦ набор инструментов
- ♦ интерфейс RS232
 - ♦ теплообменник
 - ♦ система охлаждения СОЖ
 - ♦ А.І.С.С. система контурного контроля
 - ♦ система автоматической смазки
 - ♦ омывание СОЖ рабочей области
 - ♦ система автоматического выключения
- ♦ телескопическая защита направляющих
 - ♦ компенсация температурной деформации
 - ♦ дистанционный пульт MPG
 - ♦ шнековый конвейер для отвода стружки
 - ♦ регулировочные болты и колодки
 - ♦ автоматическая смена инструмента
 - ♦ ручная смена инструмента

ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ	Един. изм.	LVC-755	LVC-860	LVC-1160	LVC-1170	LVC-1370
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ	ось, X		мм	700	800	1,100	1,100	1,300
	ось, Y		мм	500	600		700	
	ось, Z		мм	500	600		700	
ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	ось, X		мм	RGW30	RGW35		RGW45	
	ось, Y		мм	RGW30	RGW45		RGW45	
	ось, Z		мм	RGW35	RGW45		RGW45	
ШВП	ось, X		мм	R32 x P12	R40 x P12		R40 x P12	R50 x P12
	ось, Y		мм	R32 x P12	R40 x P12		R40 x P12	R50 x P12
	ось, Z		мм	R32 x P12	R40 x P12		R40 x P12	R50 x P12
СТОЛ	размеры стола		мм	800 x 500	1,000 x 600	1,200 x 600	1,200 x 700	1,400 x 700
	максимальная нагрузка		кг	350	400	600	1600	1600
	Т-образные пазы		мм	CD 100 x 16 x 5T	CD 100 x 18 x 5T		CD 100 x 18 x 7T	
ШПИНДЕЛЬ	тип		об/мин	BT40				
	скорость и привод (стандарт)		об/мин	10,000 / ременной				
	скорость и привод* (опция)		об/мин	10,000 / 12,000 / 15,000 / прямой				
РАССТОЯНИЕ	от торца шпинделя до стола		мм	110-610	150-750		150-850	
	от торца шпинделя до колонны		мм	500	600		700	
ИНСТРУМЕНТ	количество в магазине		шт	24				
	максимальная длина вылета		шт	300				
	максимальный диаметр		мм	135				
	максимальный вес		кг	8				
	время смены		сек	1.31 (60HZ)				
ПОДАЧА	ускоренное перемещение		м/мин	X:36, Y:36, Z:24				
	максимальная подача при резании		м/мин	20				
СИСТЕМА ЧПУ	MITSUBISHI			M80				
	FANUC			Oi-MF B			Oi-MF	
ДВИГАТЕЛИ	шпиндель		кВт	7.5 / 11	11 / 15		11 / 15	
	приводы	MITSUBISHI	кВт	X:2.0, Y:2.0, Z:3.0	X:2.0, Y:2.0, Z:3.5		X:3.5, Y:3.5, Z:4.5	
		FANUC	кВт	X:1.8, Y:1.8, Z:2.5	X:3.0, Y:3.0, Z:3.0		X:4.0, Y:4.0, Z:4.0	
РАЗМЕРЫ (длина x ширина x высота)			см	240*220*255	262*212*272	292*212*272	295*248*260	370*248*260
ВЕС НЕТТО			кг	4,200	5,300	5,800	9,800	10,500

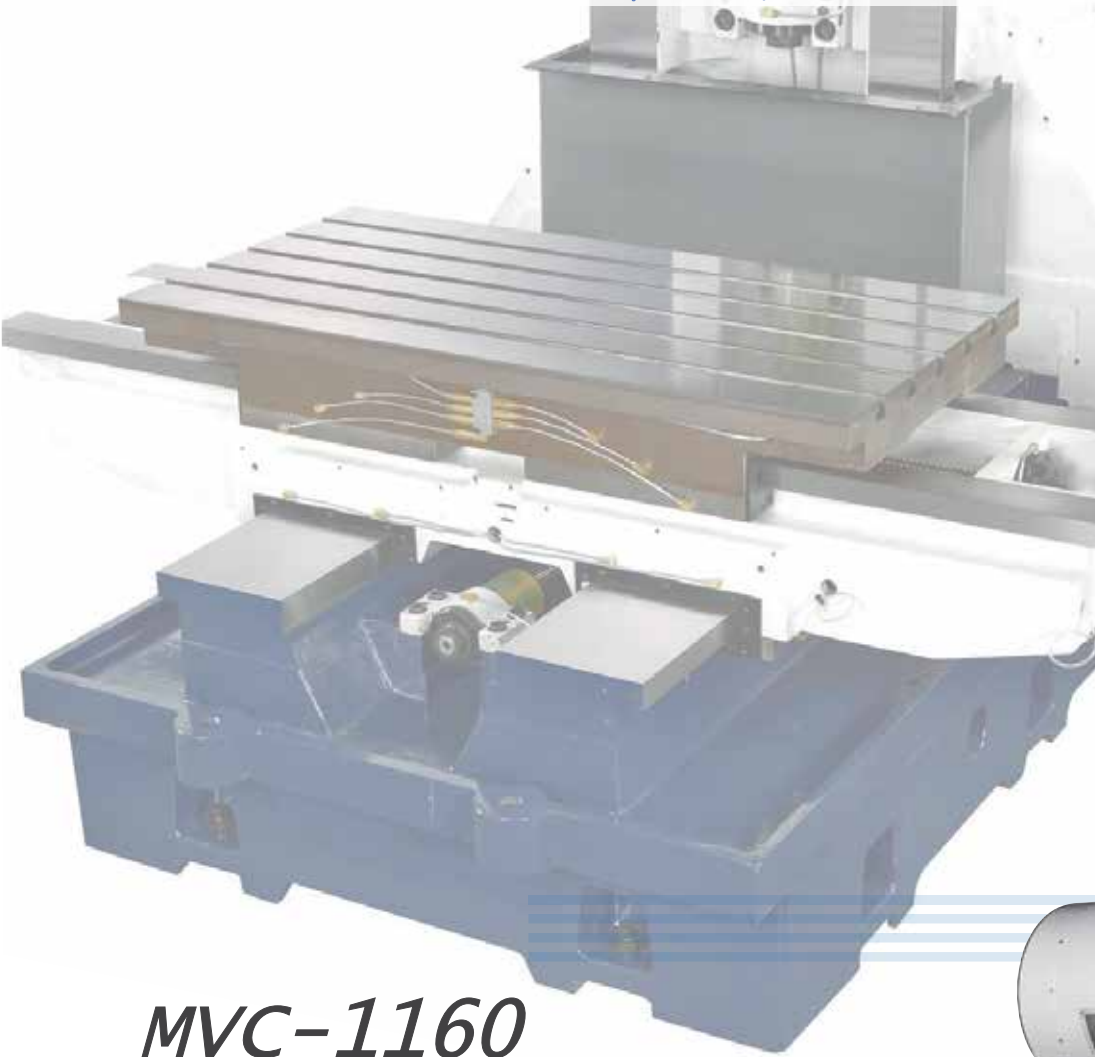
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ кондиционер электрошкафа
 - ♦ подача СОЖ вокруг шпинделя
 - ♦ подача СОЖ через шпиндель
 - ♦ привязка инструмента
- ♦ ленточный конвейер для отвода стружки
 - ♦ 4-ая ось, поворотный стол
 - ♦ 4-ая +5-ая оси, поворотный стол
 - ♦ сепаратор для масла



ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

направляющие скольжения



MVC-1160

ЛИТЬЁ И КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ♦ коробчатая структура, подшипники шпинделя класса P4, шпиндельная консоль отлита из материала SCM4, высокая жесткость для тяжелого резания.
- ♦ используется сертифицированное литье (МЕЕХАНИТЕ) с усиленными внутренними ребрами, сквозной отжиг для получения максимально стабильной отливки с высокой жесткостью и твердостью HRC 52 (+/-3)



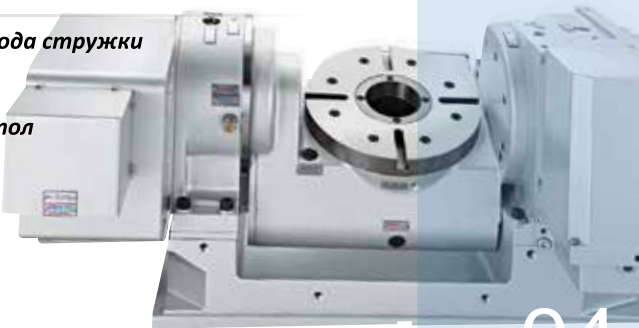
СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ сигнальная лампа
 - ♦ смена инструмента АТС
 - ♦ дистанционный пульт МРР
 - ♦ кабинетное ограждение
 - ♦ жесткое нарезание резьбы
 - ♦ масляное охлаждение шпинделя
 - ♦ набор инструментов
- ♦ интерфейс RS232
 - ♦ теплообменник
 - ♦ система охлаждения СОЖ
 - ♦ А.І.С.С. система контурного контроля
 - ♦ система автоматической смазки
 - ♦ масляное охлаждение шпинделя
 - ♦ система автоматического выключения
- ♦ телескопическая защита направляющих
 - ♦ компенсация температурной деформации
 - ♦ дистанционный пульт МРР
 - ♦ шнековый конвейер для отвода стружки
 - ♦ регулировочные болты и колодки
 - ♦ автоматическая смена инструмента
 - ♦ ручная смена инструмента

ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ	Един. изм.	MVC-955	MVC-1160	MVC-1370	MVC-1690
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ	ось, X		мм	900	1,100	1,300	1,600
	ось, Y		мм	550	600	700	900
	ось, Z		мм	530	610	700	800
ШВП	ось, X		мм	R40 x P10	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12
	ось, Y		мм	R40 x P10	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12
	ось, Z		мм	R40 x P10	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12
СТОЛ	размеры стола		мм	1,000 x 510	1,200 x 600	1,400 x 700	1,800 x 900
	максимальная нагрузка		кг	600	800	1,200	1,500
	Т-образные пазы		мм	CD 100 x 18 x 5T	CD 100 x 18 x 5T	CD 125 x 18 x 5T	CD 125 x 18 x 7T
ШПИНДЕЛЬ	тип		об/мин	BT40 (опция BT50)			BT50
	скорость и привод (стандарт)		об/мин	10,000 / ременной			6,000 / ременной
	скорость и привод* (опция)		об/мин	10,000 / 12,000 / 15,000 / прямой			
РАССТОЯНИЕ	от торца шпинделя до стола		мм	150-680	150-760	150-850	150-950
	от торца шпинделя до колонны		мм	550	600	700	900
ИНСТРУМЕНТ	количество в магазине		шт	24			24
	максимальная длина вылета		шт	300			350
	максимальный диаметр		мм	135			200
	максимальный вес		кг	8			20
	время смены		сек	1.31 (60HZ)			2.5 (60HZ)
ПОДАЧА	ускоренное перемещение		м/мин	X:20, Y:20, Z:15			
	максимальная подача при резании		м/мин	10			
СИСТЕМА ЧПУ	MITSUBISHI			M80			
	FANUC			Oi-MF β		Oi-MF α	
ДВИГАТЕЛИ	шпиндель		кВт				
	приводы	MITSUBISHI	кВт	X:2.0, Y:2.0, Z:3.5		X:3.5, Y:3.5, Z:3.5	X:4.5, Y:4.5, Z:4.5
		FANUC	кВт	X:2.5, Y:2.5, Z:2.5		X:4.0, Y:4.0, Z:4.0	X:4.0, Y:4.0, Z:4.0
РАЗМЕРЫ (длина x ширина x высота)			см	262*212*272	292*212*272	340*270*290	524*333*350
ВЕС НЕТТО			кг	5,500	7,300	10,400	17,000

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ кондиционер электрошкафа
 - ♦ подача СОЖ вокруг шпинделя
 - ♦ подача СОЖ через шпиндель
 - ♦ привязка инструмента
- ♦ ленточный конвейер для отвода стружки
 - ♦ 4-ая ось, поворотный стол
 - ♦ 4-ая +5-ая оси, поворотный стол
 - ♦ сепаратор для масла

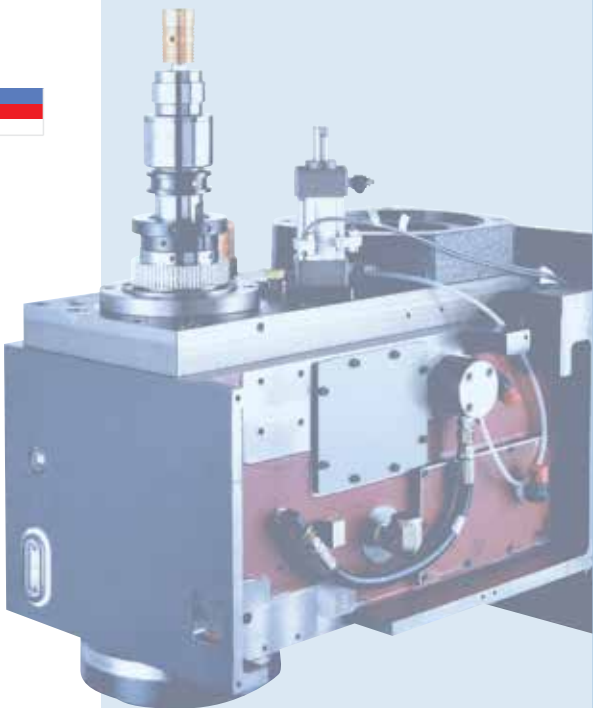


ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

направляющие скольжения, коробка передач в шпинделе



MVC-1690G



ДВУХСТУПЕНЧАТАЯ КОРОБКА С РЕДУКТОРОМ

- конструкция подшипников шпинделя рассчитана на большие нагрузки при резании с большой площадью обработки как в аксиальном направлении, так и в радиальном направлении усилия.
- при компьютерном моделировании подшипники подбираются с запасом и выдерживают максимально возможную нагрузку резания.
- система охлаждения коробки передач обеспечивает работу подшипников при низкой температуре, что продлевает срок службы агрегата.

СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- сигнальная лампа
 - смена инструмента ATC
 - дистанционный пульт MPG
 - кабинетное ограждение
 - жесткое нарезание резьбы
 - масляное охлаждение шпинделя
 - набор инструментов
- интерфейс RS232
 - теплообменник
 - система охлаждения СОЖ
 - A.I.C.C. система контурного контроля
 - система автоматической смазки
 - масляное охлаждение шпинделя
 - система автоматического выключения
- телескопическая защита направляющих
 - компенсация температурной деформации
 - дистанционный пульт MPG
 - шнековый конвейер для отвода стружки
 - регулировочные болты и колодки
 - автоматическая смена инструмента
 - ручная смена инструмента

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- кондиционер электрошкафа
 - подача СОЖ вокруг шпинделя
- подача СОЖ через шпиндель
 - привязка инструмента
- ленточный конвейер для отвода стружки
 - сепаратор для масла

ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ	Един. изм.	MVC-1160G	MVC-1370G	MVC-1690G	MVC-1890G
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ	ось, X		мм	1,100	1,300	1,600	1,800
	ось, Y		мм	600	700	900	900
	ось, Z		мм	610	700	800	800
ШВП	ось, X		мм	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12	
	ось, Y		мм	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12	
	ось, Z		мм	R40 x P12	R50 x P12	R50 x P12	
СТОЛ	размеры стола		мм	1,200 x 600	1,200 x 600	1,800 x 810	2,000 x 810
	максимальная нагрузка		кг	800	1,200	2,000	
	Т-образные пазы		мм	CD 100 x 18 x 5T	CD 125 x 18 x 5T	CD 125 x 18 x 7T	
ШПИНДЕЛЬ	тип		об/мин	BT50			
	скорость и привод (стандарт)		об/мин	6,000 / двухступенчатая коробка передач			
	скорость и привод* (опция)		об/мин				
РАССТОЯНИЕ	от торца шпинделя до стола		мм	150-750	150-850	150-950	
	от торца шпинделя до колонны		мм	600	700	900	900
ИНСТРУМЕНТ	количество в магазине		шт	24			
	максимальная длина вылета		шт	350			
	максимальный диаметр		мм	200			
	максимальный вес		кг	20			
	время смены		сек	2.5 (60HZ)			
КОРОБКА ПЕРЕДАЧ	передаточные числа			1:4.2			
	передний подшипник			NN3018			
	задний подшипник			NN3012		NN3016	
	система смазки			консистентная			
	посадка подшипников			жесткая			
	усилие зажима		кг	2,000		2,400	
	система охлаждения			масляная			
	производительность система охлаждения			1500			
ПОДАЧА	ускоренное перемещение		м/мин	X:20, Y:20, Z:18		X:20, Y:20, Z:15	
	максимальная подача при резании		м/мин	10			
СИСТЕМА ЧПУ	MITSUBISHI			M80			
	FANUC			Oi-MF β系列	Oi-MF α系列	Oi-MF α系列	
ДВИГАТЕЛИ	шпиндель		кВт	20		25	
	приводы	MITSUBISHI	кВт	X:2.0, Y:2.0, Z:3.5	X:3.5, Y:3.5, Z:3.5	X:4.5, Y:4.5, Z:4.5	
		FANUC	кВт	X:2.5, Y:2.5, Z:3.0	X:4.0, Y:4.0, Z:4.0	X:4.0, Y:4.0, Z:7.0	
РАЗМЕРЫ (длина x ширина x высота)			см	292*212*272	340*270*290	524*330*350	524*330*350
ВЕС NETTO			кг	8,500	10,800	17,900	18,500

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

линейные направляющие, порталный тип



DC-1300



СТАНДАРТНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ сигнальная лампа
 - ♦ смена инструмента АТС
 - ♦ дистанционный пульт MPG
 - ♦ кабинетное ограждение
 - ♦ жесткое нарезание резьбы
 - ♦ масляное охлаждение шпинделя
 - ♦ набор инструментов
- ♦ интерфейс RS232
 - ♦ теплообменник
 - ♦ система охлаждения СОЖ
 - ♦ А.І.С.С. система контурного контроля
 - ♦ система автоматической смазки
 - ♦ масляное охлаждение шпинделя
 - ♦ система автоматического выключения
- ♦ телескопическая защита направляющих
 - ♦ компенсация температурной деформации
 - ♦ дистанционный пульт MPG
 - ♦ шнековый конвейер для отвода стружки
 - ♦ регулировочные болты и колодки
 - ♦ автоматическая смена инструмента
 - ♦ ручная смена инструмента

ПАРАМЕТРЫ		МОДЕЛЬ	Един. изм.	DC- 1100 / 1300 / 1500
ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПО ОСЯМ	ось, X		мм	1,100 / 1,300 / 1,500
	ось, Y		мм	1,100
	ось, Z		мм	750
ЛИНЕЙНЫЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ	ось, X		мм	RGW45
	ось, Y		мм	RGW55
	ось, Z		мм	RGW45
ШВП	ось, X		мм	R50 x P12
	ось, Y		мм	R50 x P12
	ось, Z		мм	R50 x P12
СТОЛ	размеры стола		мм	1,150 x 1,400
	максимальная нагрузка		кг	2,000
	Т-образные пазы		мм	CD 125 x 18 x 9T
ШПИНДЕЛЬ	тип		об/мин	BBT40 / HSK63*
	скорость и привод (стандарт)		об/мин	12,000 / прямой
	скорость и привод* (опция)		об/мин	15,000 /прямой или 20,000 / 24,000 встроенный
РАССТОЯНИЕ	от торца шпинделя до стола		мм	100-850
	от торца шпинделя до колонны		мм	456
ИНСТРУМЕНТ	количество в магазине		шт	24
	максимальная длина вылета		шт	300
	максимальный диаметр		мм	135
	максимальный вес		кг	8
	время смены		сек	1.31 (60HZ)
ПОДАЧА	ускоренное перемещение		м/мин	X:36, Y:36, Z:24
	максимальная подача при резании		м/мин	20
СИСТЕМА ЧПУ	MITSUBISHI			M80
	FANUC			0i-MF B
ДВИГАТЕЛИ	шпиндель		кВт	15
	приводы	MITSUBISHI	кВт	X:3.5, Y:3.5, Z:3.5
		FANUC	кВт	X:3.0, Y:3.0, Z:3.0
РАЗМЕРЫ (длина x ширина x высота)			см	370*395*345
ВЕС НЕТТО			кг	14,000

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

- ♦ кондиционер электрошкафа
 - ♦ подача СОЖ вокруг шпинделя
 - ♦ подача СОЖ через шпиндель
 - ♦ привязка инструмента
- ♦ ленточный конвейер для отвода стружки
 - ♦ 4-ая ось, поворотный стол
 - ♦ 4-ая +5-ая оси, поворотный стол
 - ♦ сепаратор для масла



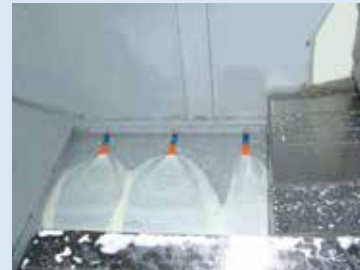


СИСТЕМА СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА

- ♦ жесткая конструкция инструментального магазина позволяет производить смену инструмента с высокой скоростью
- ♦ высокая точность позиционирования, надежность и простота обслуживания

СИСТЕМА ОМЫВАНИЯ СОЖ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ

- ♦ сопла для подачи СОЖ расположены с обеих сторон от стола
- ♦ высокое давление подачи СОЖ эффективно смывает стружку на стружкоуборщик



СИСТЕМА ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА T24E

- ♦ японский бренд METROL
- ♦ автоматическое измерение длины инструмента ускоряет работу и предотвращает дальнейшие повреждения
- ♦ пневматический обдув инструмента очищает зону обмера

СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ ВОКРУГ ШПИНДЕЛЯ

- ♦ эффективно очищает зону резания, охлаждает кромки режущего инструмента



СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ЧЕРЕЗ ШПИНДЕЛЬ

- ♦ эффективно охлаждает инструмент для продления срока использования рабочих кромок при глубоком сверлении, а также фрезеровании пазов
- ♦ обеспечивает высокую скорость и сокращает время обработки с целью повышения эффективности



СЕПАРАТОР ДЛЯ МАСЛА

- ♦ обеспечивает очистку СОЖ от масла, установлен над баком с СОЖ и не допускает произвольного попадания в него нежелательного масла
- ♦ масло собирается в специальном резервуаре



ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

- ♦ обеспечивает быстрое позиционирование и улучшает жесткость конструкции
- ♦ сокращает время обработки изделия за счет уменьшения количества переустановок



ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР ДЛЯ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ (С БАКОМ)

- ♦ необходим для автоматической очистки рабочей зоны от стружки



ТЩАТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

ТЕСТИРОВАНИЕ ДИНАМИЧЕСКИХ ХАРАКТЕРИСТИК ШПИНДЕЛЯ НА ВЫСОКИХ СКОРОСТЯХ



- ♦ для обеспечения производительности высокоскоростного шпинделя мы тестируем динамические характеристики при различных скоростях, контролируя динамический баланс, вибрацию, шум, повышение температуры, тепловую деформацию



ТЕСТИРОВАНИЕ СИСТЕМАМИ BALLBAR

- ♦ получило широкое распространение благодаря простоте самой процедуры проверки, её быстрому выполнению и большому количеству получаемой полезной информации
- ♦ проводится строго инспекционному стандарту GERMAN VDI 3441



ЛАЗЕРНОЕ ТЕСТИРОВАНИЕ

- ♦ проверка лазером обеспечивает лучшую коррекцию точности позиционирования
- ♦ проводится строго инспекционному стандарту GERMAN VDI 3441 и проверяется несколько раз для сбора статистических данных



СТАНДАРТНОЕ ТЕСТИРОВАНИЕ РЕЗАНИЕМ

- ♦ каждая единица оборудования проходит стандартную процедуру обработки
- ♦ формообразующей для обеспечения качества пресс-формы, удовлетворяющего потребностей Клиента

