ООО «Торговый Дом Ярко»

КАТАЛОГ

Вертикальные обрабатывающие центры
Портальные обрабатывающий центры

E-Mail: office@tdyarko.ru
Тел.: +7 (343) 247 10 86
Моб.: +7 (922) 188 88 34

Компания " Ронтек машин тулс " представляет собой высокотехнологичное машиностроительное производство, специализирующееся в разработке и производстве высокоточных обрабатывающих центров.

Производство организовано с помощью и под контролем компании Shandong DEED Precision Machine Tool и Horst Rottler Maschinenbau GmbH, что даёт полную уверенность в высоком качестве выпускаемой продукции, в том числе высокоточных вертикальных и портальных обрабатывающих центров.

Компания Shandong DEED Precision Machine Tool является одним из крупнейших высокотехнологичных машиностроительных предприятий Китая, специализирующимся на производстве высокоточных фрезерных обрабатывающих станков по металлу.

Подписанное в 2014 году, двухстороннее стратегическое соглашение о сотрудничестве между DEED и Horst Rottler Maschinenbau GmbH, одним из лидеров в производстве обрабатывающих центров в Германии, позволило достигнуть высочайших показателей точности и надёжности совместно выпускаемой продукции.

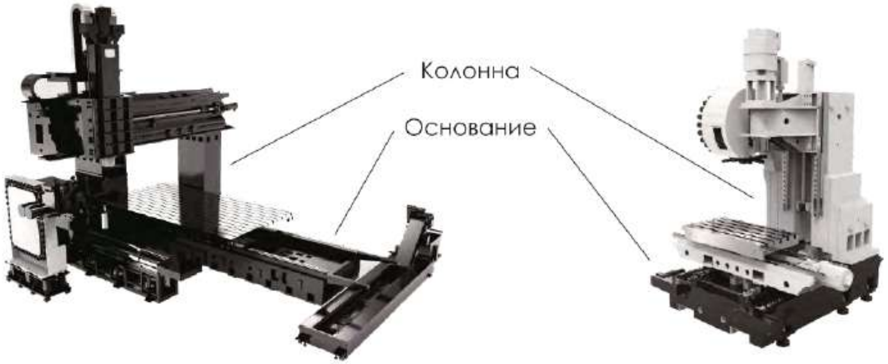
В результате, мы предлагаем нашим клиентам готовые и самые высокотехнологичные решения по металлообработке в таких сферах как: авиация, кораблестроение, машиностроение, железнодорожная инфраструктура и др.

Высокопрочный бетон «UHPC»

Высокопрочный бетон

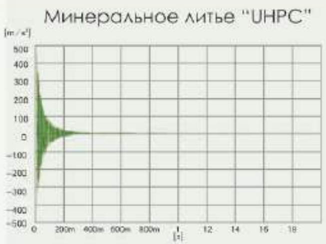
Современный высокопрочный бетон (UHPC) занимает все более прочные позиции в машиностроении. UHPC прекрасно поглощает колебания и термическую станков, благодаря чему постепенно вытесняет традиционные материалы — чугунное литье и сварные металлоконструкции.

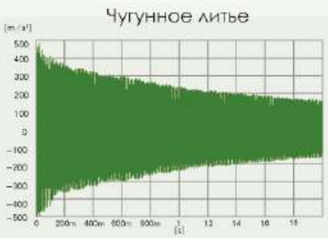
Части станка выполненные из "UHPC"



Станок серии GMC

Станок серии VMC





Поглощение вибрации

Поглощение вибрации минерального литья "UHPC" в 10 раз лучше, чем чугуна. При большой динамической нагрузке гарантируется точность станка, в то время как качество обработки поверхности детали улучшается на 20%.

Термическое расширение

Термическое расширение минерального литья составляет 1/20 термического расширения чугунного литья, а удельная теплоемкость в 2,1 раза больше, чем у чугунного литья. Превосходная термическая стабильность и тепловая инерция эффективно контролируют любую деформацию станка, вызванную изменением температур, а также гарантируют высокую точность обработки.

Открытие завода по производству станин из высокопрочного бетона

Shandong DEED Precision Machine Tool внедрил данную технологию будущего, для чего стал расширять свое существующее производство производством UHPC- бетона. DEED совместно с фирмой durcrete GmbH из Германии разработали всеобъемлющую производственную концепцию на базе вяжущего вещества - Nanodur Compound компании Dyckerhoff GmbH.

В последствии DEED приобрел комплект оборудования для проведения входного контроля щебня и песка. Дополнительно была внедрена комплексная система заводского контроля. Так, из каждого забетонированного элемента берется проба, которая спустя семь суток проходит испытания на прочность. Это позволяет не только оперативно определить качество самого изделия, но и выявить потенциально слабые места в производстве. Решающей величиной при проведении испытаний помимо прочности на сжатие выступает показатель прочности на растяжение при изгибе.

Также проводится испытание на модуль упругости, поскольку высокий модуль упругости дает определенные преимущества по сравнению с минеральным литьем из синтетических смол. В результате на производстве был отработан план контроля качества в соответствии с немецкими стандартами и проведена закупка соответствующего оборудования.

Бетоносмесительная установка (БСУ) для специального и ультра высокопрочного бетона характеризуется высокопроизводительным турбинным смесителем объемом 1,5 м³ (нетто), обеспечивающего производительность примерно 6 м³/ч прочного бетона. Целостность установке придаёт полностью автоматизирования система дозировки фибры.

СерияVMC

Вертикальные обрабатывающие центры

Серия VMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, предназначенного для обработки заготовок малых и средних размеров. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Для обеспечения высоких скоростей обработки подвижные части станка, такие как шпиндельная бабка, рабочий стол и ползун, выполнены из особой стали. На станке можно выполнять такие виды обработки, как высокоточное фрезерование, сверление, растачивание, нарезание резьбы. Новейшие технологии и ответственный подход к каждой детали дают возможность предложить нашим клиентам функциональность и качество оборудования, в котором они нуждаются.

Высокая надежность

Кольцевой механизм подачи СОЖ

Доставка стружки в контейнер осуществляется наружным цепным конвейером, оснащенным сепаратором масла и СОЖ

Автоматическая система подачи консистентной смазки по всем осям

Наличие ресивера гарантирует надежность смены инструмента

Телескопические кожуха по трем осям обеспечивает полный уровень защиты линейных направляющих и ШВП

Направляющие качения с циркуляцией роликов шириной в 45 мм установлены по всем 3 осям

Шпиндель

Ременной

6000, 8000 об/мин

Прямой

10000, 12000, 15000 об/мин

Мотор Шпиндель

20000, 24000 об/мин

ТОЧНОСТЬ

Точность позиционирования - 0.006 мм
Повторяемость - 0.004 мм

СТАБИЛЬНОСТЬ

Использование ультра высокопрочного бетона (UHPC)

ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ

Ускоренные перемещения по осям - 40 м/мин

Серия VMC B

VMC B: Серия станков применяемая для производства, где преоритетными являются показатели точности и качества поверхности.

Серия VMC C

VMC C: Серия станков объединяющая доступность, качество и производительность.

Серия VMC - B

VMC - C

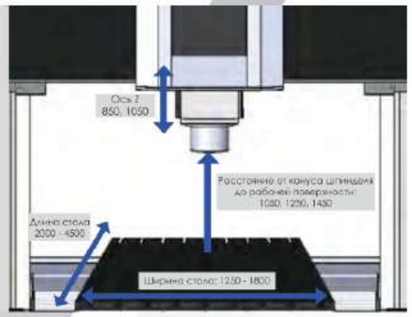
Технические параметры Technical Specifications			VMC 50B	VMC 60B	VMC 70B	VMC 50C	VMC 60C	VMC 70C	VMC 80C	VMC 90C
Перемещения Travel	Ось X X axis	мм	850	1100	1400	850	1100	1300	1500	1600
	Ось Y Y axis	мм	500	600	700	500	610	710	810	910
	Ось Z Z axis	мм	600	600	700	510	610	710	810	810
	Расстояние от носа шпинделя до стола (BT40) Distance from spindle nose to table surface (Bt40)	мм	150-750	150-750	150-850	150-660	150-760	150-860	150-960	150-960
Рабочий стол Table	Размер рабочего стола Size	мм	950*500	1200*600	1500*700	950 x 500	1200 x 600	1400 x 700	1700 x 800	1800 x 900
	Максимальная нагрузка на стол Maximum load	кг	600	1000	1200	500	1000	1300	1500	1600
Шпиндель Spindle	Тип шпинделя Spindle type		Прямой привод		Ременной привод	Ременной привод / прямой привод			Ременной привод	
	Конус шпинделя Spindle taper		BT40/BBT40		BT50	BT40			BT50	
	Скорость вращния шпинделя Standard spindle speed	об/мин	10000 (12000 / 15000)		5300	8000 (10000 / 15000)			5000	
	Мощность главного мотора (непрерывный / 30 мин) Main motor power (continuous / 30 minutes)	кВт	11/15 (11/18.5 / 9/15)		15/18.5	11 / 15			11 / 15	
	Крутящий момент шпинделя (непрерывный) Spindle torque (continuous)	Н.м	52.5/95.5(70/117.8 / 55/115)		146/220	52.5 / 95.5			168/305	
Подача Feedrate	Холостой ход Rapid traverse	м/мин	40/40/32		32/32/24	36/36/24	36/36/24	30/30/24	20/20/20	
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	20		20	12	12	10	10	
Точность 20±0.5	Точность позиционирования Location Precision	мм	0.006		0.008	0.008	0.008	0.010	0.012	
	Повторяемость Repeated Location Precision	мм	0.004		0.005	0.005	0.005	0.006	0.008	
АСИ Tool Magazine	Тип магазина Tool magazine type		Дисковый		Дисковый	Дисковый			Дисковый	
	Емкость магазина Tool magazine capaciy	шт	24		30	24			24	
	Диаметр инструмента(постоянно / без инструментов) Tool size (full / unfull)	мм	BT40/BBT40: Ø 78 / 150		BT50: Ø 105 / 220	BT40/BBT40: Ø 78 / 150			BT50: Ø 105 / 220	
	Длина инструмента Tool length	мм	300		350	300			350	
	Вес инструмента Tool weight	кг	8		15	8			15	
Габариты и масса Dimensions & Weight	Габариты станка (Д x Ш) Machine dimensions	мм	3000 x 3200	3500 x 3400	4310 x 3100	2600 x 2600	2900 x 2900	3300 x 3500	4600 x 3700	4600 x 3800
	Высота станка Machine height	мм	3100	3200	3505	3050	3200	3350	3600	3600
	Масса станка Machine weight	кг	7000	8000	11500	6000	7000	10000	13500	14200
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS/MITSUBISHI/HEIDENHAIN			FANUC/SIEMENS/MITSUBISHI				

GMC серия

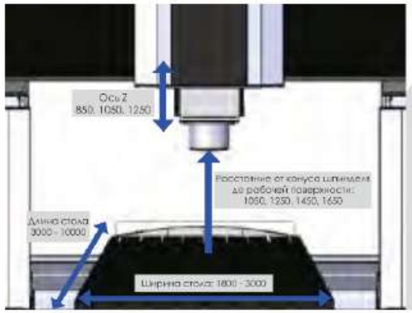
Портальный обрабатывающий центр

Серия GMC представляет собой модельный ряд высокоточного фрезерного оборудования, разработанный для решения задач по обработке крупных, тяжелых, длинномерных заготовок. Станки данной серии оборудованы цельнолитой колонной и основанием из полимерного бетона. Предлагаемое оборудование широко используется для обработки деталей судостроения, машиностроения, авиастроения, ракетно-космической и прочих отраслей. Подобное оборудование обладает широким набором функций и позволяет проводить множество видов обработки: растачивание, зенкерование, фрезерование, сверление, а также нарезание внутренней и наружной резьбы, подрезка торцевых частей.

Серия GMC



Серия GL



Фрезерные головки

Широкий выбор фрезерных головок позволяет добиться максимальной производительности обрабатывающего центра. Дополнительно на станок может быть установлена автоматическая смена фрезерных головок.

Угловая фрезерная головка 90°

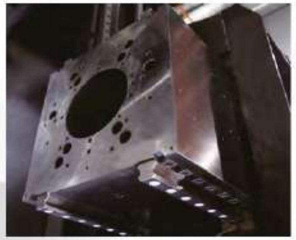
фрезерная головка на 2 оси

Фрезерная головка с выдвижным ползуном

Универсальная фрезерная головка

Дизайн

- Поперечное сечение: 450 мм х 450 мм
- Крепится на 4 направляющих качения с циркуляцией роликов, с повышенной жесткостью



Суппорт

Суппорт ШВП препятствует деформации по всей длине перемещения.

Отсутствие суппорта ШВП, деформация 1.9 мм

Наличие суппорта ШВП, деформация 0.03 мм

Серия GMC

Серия портальных обрабатывающих центров, применяемая для производства, где приоритетными являются показатели точности и качества поверхности.

Серия GL

Серия портальных обрабатывающих центров, объединяющая доступность, качество и производительность.

Серия GMC
Портальный обрабатывающий центр

Технические характеристики Technical Specifications			GMC16	GMC20	GMC24
Перемещения Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	1600	2000	2400
	Ось X X axes	мм	2000/2500/3000/3500/4000	2000/2500/3000/3500/4000	3000/3500/4000/4500
	Ось Y Y axes	мм	1600	2000	3000
	Ось Z Z axes	мм	850	850	850
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1050	200-1050	200-1050
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	1250	1600	1800
	T - пазы T - slot	мм	22	22	22
	Нагрузка на стол Load bearing	т	5/6/8/9/10	5/6/8/9/10	15/13/17/18
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving Form		Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	8000	8000	8000
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	22/26	22/26	22/26
	Крутящий момент шпинделя Spindle torque	Н.м.	560/660	560/661	560/661
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	400×400	400×400	400×400
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	16/16/16	16/16/16	16/16/16
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	12	12	8
Точность GB □20±0.5□□	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.014/0.016/0.018/0.02/0.021	0.014/0.016/0.018/0.02/0.021	0.018/0.02/0.021/0.024
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.014	0.012	0.016
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.011	0.011	0.011
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.009/0.011/0.011/0.013/0.014	0.009/0.011/0.011/0.013/0.014	0.011/0.013/0.014/0.015
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.009	0.009	0.012
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.006	0.008	0.006
Другое other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	60	60	60
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	5100	5100	5000
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	7520/7850/9000/10250/11250×4955	7520/7850/9000/10250/11250×5400	9800/10800/11800/12800×6000
	Масса Weight	т	24/26/27.5/29.5/35	25/27/28/31/36	30/33/36.5/40
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS		

Серия GMC
Портальный обрабатывающий центр

Технические характеристики Technical Specifications			GMC28	GMC32	GMC37
	Расстояние между колоннами Door width	мм	2800	3200	3700
Перемещения Travel	Ось X X axes	мм	3000/3500/4000/4500/5000/5500/6500	5500/6500/8500/10500	5500/6500/8500/10500
	Ось Y Y axes	мм	3600	4000	4500
	Ось Z Z axes	мм	1250	1250	1250
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	400-1650	400-1650	400-1650
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	2600	2800	3200
	T - пазы T - slot	мм	22	28	28
	Нагрузка на стол Load bearing	т	17/18/20/22/24/28/32	28/32/36/40	28/32/36/40
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving Form		Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	6000	6000	6000
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	22/26 (30/37)	22/26 (30/37)	22/26 (30/37)
	Крутящий момент шпинделя Spindle torque	Н.м.	770/910 (996/1228)	770/910 (996/1228)	770/910 (996/1228)
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	450×450	450×450	450×450
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	12/12/12	12/12/12	12/12/12
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	10	10/10/8/8	10/10/8/8
Точность GB □20±0.5□□	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.018/0.020/0.021/0.024/0.025/0.026/0.027	0.026/0.031/0.035/0.044	0.026/0.031/0.035/0.044
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.02	0.021	0.023
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.014	0.014	0.014
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.011/0.013/0.014/0.015/0.016/0.018/0.021	0.018/0.021/0.023/0.029	0.018/0.021/0.023/0.029
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.013	0.014	0.016
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.008	0.008	0.008
Другое other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	60	60	60
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	6600	6600	6600
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	9950/10250/11250/12250/13250/14250/16250×7400	14100/16100/21500/25500×7400	14800/16800/22200/26200×7900
	Масса Weight	т	49.7/54.5/54.5/63/70/78/83	83/95/115.5/130	87.5/100/120.5/135
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS		

Серия GL
Портальный обрабатывающий центр

Технические характеристики Technical Specifications			G18L	G24L	G28L
Перемещения Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	1800	2400	2800
	Ось X X axes	мм	2600/3100/3600	3000/3500/4000/4500	3000/3500/4000/4500/5500/6500
	Ось Y Y axes	мм	1800	2400	3400
	Ось Z Z axes	мм	850（1050）	850（1050）	1250（1050）
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1050（200-1250）	200-1050（200-1250）	200-1450（200-1250）
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	1600	1600/1600/1600/1800	2200
	T - пазы T - slot	мм	22	22	22
	Нагрузка на стол Load bearing	т	7/8/9	7/8/9/11	16/18/20/22/23/24
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving Form		Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	6000	6000	6000
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	15/18.5	15/18.5	22/26
	Крутящий момент шпинделя Spindle torque	Н.м.	190/313	190/313	770/910
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	350×400	350×450	450×450
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	16(12)/16/16	12/12/12	12/12/12
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	10	8	8
Точность GB (20±0.5℃)	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.019/0.020/0.021	0.020/0.021/0.022/0.025	0.020/0.021/0.022/0.025/0.028/0.032
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.018	0.019	0.022
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.017	0.017	0.018
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.014/0.015/0.016	0.014/0.015/0.016/0.018	0.015/0.016/0.017/0.018/0.020/0.022
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.012	0.014	0.017
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.008	0.008	0.008
Другое other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	30	30	50
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	4800	4800	6400
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	7885/8885/9885×5000	9800/1080011800/12800×5800	9800/10800/11800/1280014800/16800×6600
	Масса Weight	т	20.5/22.5/24.5	27/30/33.5/37	40.5/43/45.5/47.5/50/52
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS		

Серия GL
Портальный обрабатывающий центр

Технические характеристики Technical Specifications			G32L	G37L	G42L
Перемещения Travel	Расстояние между колоннами Door width	мм	3200	3700	4200
	Ось X X axes	мм	4500/5500/6500/8500/10500	6500/8500/10500/12500	10500/12500/14500
	Ось Y Y axes	мм	3800	4300	4300(4800)
	Ось Z Z axes	мм	1250（1050)	1250（1500)	1250（1500)
	Расстояние от торцевой поверх. оси X до стола Distance from X-axis end surface to table	мм	200-1450（200-1250)	200-1450（200-1700)	200-1450（200-1700)
Рабочий стол Table	Ширина стола Table Width	мм	2800	3200（3500)	3500
	T - пазы T - slot	мм	22	30/32/36/36	28
	Нагрузка на стол Load bearing	т	24/28/30/32/32	7/8/9/11	36
Шпиндель Spindle	Тип привода Driving Form		Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer	Прямой привод + Редуктор Direct Drive + Gear Reducer
	Конус шпинделя Spindle taper		BT50	BT50	BT50
	Скорость вращения шпинделя Spindle speed	об/мин	6000	6000	4500
	Мощность главного мотора Main motor power	кВт	22/26	22/26	30/37
	Крутящий момент шпинделя Spindle torque	Н.м.	770/910	770/910	996.4/1228
	Размер конуса шпинделя Spindle taper specifications	мм	450×450	450×450	450×450
Скорость подачи Feeding Speed	Холостой ход X/Y/Z Rapid traverse speed X/Y/Z	м/мин	12/12/12	12/12/12	8/10/10
	Рабочая подача Cutting speed	м/мин	8	6	6
Точность GB (20±0.5℃)	Точность позиционирования оси X Location precision X	мм	0.025/0.028/0.032/0.04/0.047	0.032/0.04/0.047/0.054	0.047/0.054/0.061
	Точность позиционирования оси Y Location precision Y	мм	0.025	0.028	0.029
	Точность позиционирования оси Z Location precision Z	мм	0.018	0.018	0.018
	Повторяемость X Repeated location precision X	мм	0.018/0.02/0.022/0.026/0.029	0.022/0.026/0.029/0.034	0.029/0.034/0.04
	Повторяемость Y Repeated location precision Y	мм	0.018	0.019	0.019
	Повторяемость Z Repeated location precision Z	мм	0.008	0.008	0.008
Другое other	Общая потребляемая мощность Power capacity	кВа	50	50	80
	Давление сжатого воздуха Pressure of air supply	бар	6.5	6.5	6.5
	Высота станка (примерная) Machine height (about)	мм	6400	6400	6900
	Длина станка (примерная) Floor area (about)	мм	12800/14800/16800/22800/26800×7000	16800/2280026800/31300×7500	27800/31300/35300×8600
	Масса Weight	т	60.5/64.5/68.5/76.5/87	89.5/105.5/121/135.5	122/137/152
Система ЧПУ Control System			FANUC/SIEMENS		