

ШТИНФОНБАХНЕ



DANOBAT

DANOBATGROUP

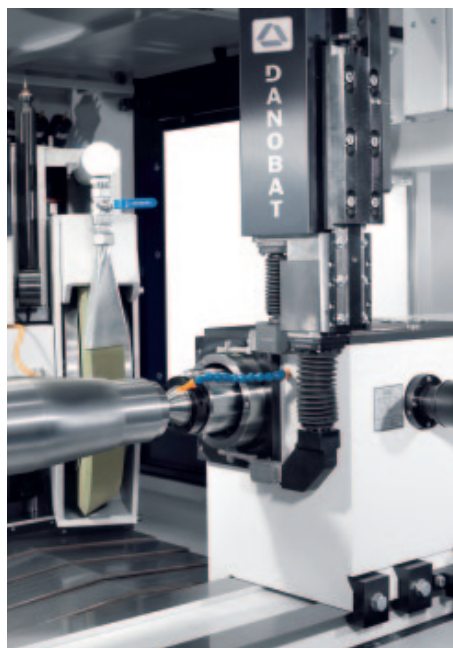
ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

СОДЕРЖАНИЕ

ВАШ ПАРТНЕР В ОБЛАСТИ ВЫСОКОТОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА	.03
ЛИДЕР В ОБЛАСТИ СТАНКОСТРОЕНИЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СИСТЕМ	.04
РЕШЕНИЯ В ОБЛАСТИ ШЛИФОВАНИЯ	.05
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР IDEKO-IK4	.06
ИННОВАЦИИ И ТЕХНОЛОГИИ	.07
НАРУЖНО ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК	.08
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ	.10
СТАНОК ДЛЯ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ	.11
ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК	.12
СТАНОК ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО И РАДИУСНОГО ШЛИФОВАНИЯ	.13
СТАНОК ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОЙ ШЛИФОВКИ ВНУТРЕННИХ И ВНЕШНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	.14
ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК	.15
БЕСЦЕНТРОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК	.16
ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК	.18
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ЦЕНТР	.19
ПРИМЕНЕНИЕ В АЭРОКОСМИЧЕСКОЙ ОТРАСЛИ	.20
ГЛУБИННОЕ ШЛИФОВАНИЕ	.22
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ	.23
ОСНОВНЫЕ ОТРАСЛИ	.24
РЕФЕРЕНЦ-ЛИСТ	.26
УСЛУГИ	.27



ВАШ ПАРТНЕР В ОБЛАСТИ ВЫСОКОТОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА





ЛИДЕР В ОБЛАСТИ СТАНКОСТРОЕНИЯ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ СИСТЕМ

Компания DANOBAT, основанная в 1954 году, входит в состав DANOBAT GROUP – одного из крупнейших в Европе производителей станков и производственных систем, и специализируется на различных производственных технологиях: шлифовании, токарной обработке, сверлении, плазменной резке, пробивке отверстий и гибке, расточке и фрезеровке.

Основная стратегия DANOBAT GROUP – производство станков для высокотехнологичных отраслей производства и разработка готовых решений под специальные нужды клиентов из различных сфер производства.

DANOBATGROUP

Оборот в 2012 году:

190 миллионов евро

Штат на 31 декабря 2010 года:

1.061 человек

КОРПОРАЦИЯ МОНДРАГОН

DANOBATGROUP – это станкостроительное подразделение престижного производственного холдинга Испании – КОРПОРАЦИИ МОНДРАГОН.

Всего продаж в 2010 году:

13.989 миллионов евро

Штат на 31 декабря 2010 года:

83.859 человек

КОРПОРАЦИЯ МОНДРАГОН

Финансовая группа

Промышленная группа

Сеть сбыта

Научно-исследовательская группа

Станкостроение  **DANOBATGROUP**

Производство шасси и силовых передач

Автоматизация промышленного производства

Комплектующие

Строительство

Подъемные механизмы

Оборудование

Потребительские товары

Машиностроение и услуги

Промышленные системы

Вспомогательные инструменты и системы



РЕШЕНИЯ В ОБЛАСТИ ШЛИФОВАНИЯ

DANOBAT – это крупный производитель, заводы которого расположены в Испании, Германии и Англии, а офисы продаж и сервисные центры постпродажного обслуживания имеются в 40 странах мира.

Объем продаж за границу в 2010 году составил 85% от всего оборота компании.

В данном каталоге представлен полный ассортимент шлифовальных станков, предназначенных для обработки как очень маленьких, так и очень крупных деталей, с низкой и высокой производительностью.

DANOBAT специализируется на изготовлении шлифовальных станков для конкретных задач, поставленных нашими клиентами.

Для обеспечения устойчивости и высокой точности оборудования применяются самые передовые технологии. Модульность конструкций позволяет сократить время исполнения и стоимость изготовления станка под заказ. Станки DANOBAT представляют собой эргономичное и высококачественное решение, они оснащены мощным и удобным ПО.



Завод Overback GmbH (Херборн – Германия)



Завод Newall UK Ltd. (Питерборо – Великобритания)



НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР IDEKO-UK4

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР, ЗАНИМАЮЩИЙСЯ РАЗРАБОТКОЙ СТАНКОВ

Компания DANOBAТ прекрасно понимает необходимость новых разработок и инноваций для сохранения своего лидирующего положения на рынке шлифовального оборудования. Именно разработкой и усовершенствованием оборудования, а также оптимизацией производственных процессов и занимается научно-исследовательский центр IDEKO-UK4.

Таким образом, все станки, производимые компанией DANOBAТ, подвергаются постоянному усовершенствованию в исследовательском центре IDEKO. Это означает, что конструкция и рабочие параметры станков постоянно улучшаются и оснащаются в соответствии с последними технологическими инновациями.

Высокоточная лаборатория IDEKO-UK4, внутри которой осуществляется постоянный контроль температуры и влажности, занимается реализацией новых проектов и разработкой станков, комплектующих, а также контрольного оборудования, необходимого для высокоточных производств, и новых прототипов.

Лаборатория по созданию прототипов занимает площадь в 770 м². Ее основная деятельность – разработка новых технологий обработки и создание новых станков в тесном сотрудничестве с производителями и конечными потребителями. Так как температура в лаборатории контролируется с точностью до $\pm 0,5$, она также используется для демонстрации работы оборудования, производимого DANOBAТ GROUP, проведения ходовых испытаний, тестов и совершенствования существующих процессов.





ИННОВАЦИИ И ТЕХНОЛОГИИ

Измерительные системы

Мы предлагаем специальные решения для выполнения самых точных шлифовальных работ. На наших станках мы применяем как общепринятые, так и собственные измерительные технологии для проведения измерений в процессе или после завершения обработки.

Продвинутое ПО

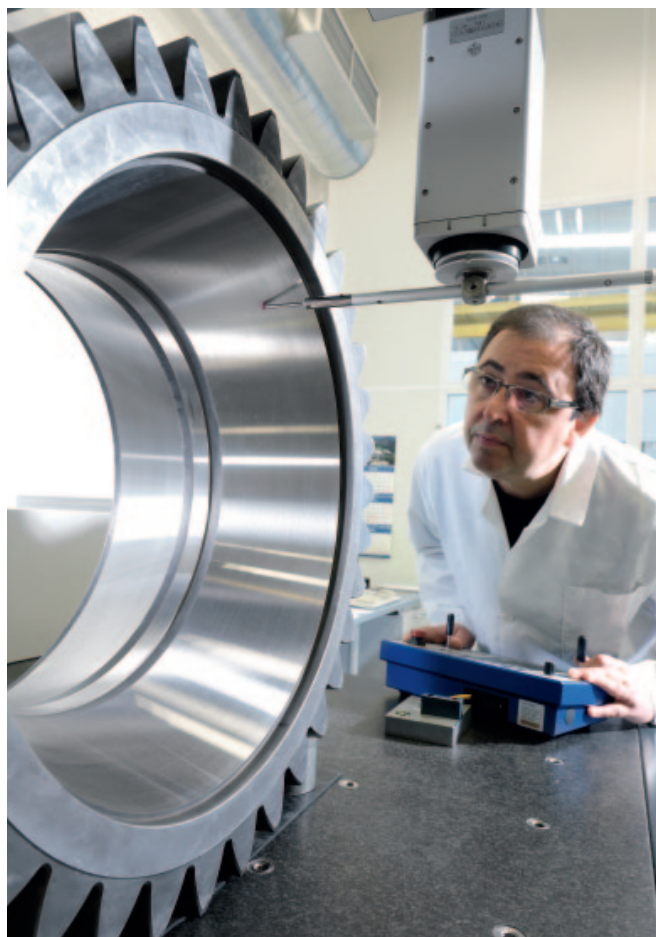
Программное обеспечение наших шлифовальных станков специально разработано для удобства пользователей. Программное обеспечение имеет модульную структуру. Базовый модуль программного обеспечения, обеспечивающий управление работой станка, может быть дополнен специальными модулями такими, как модуль для контурного шлифования и резьбошлифования, контурной обработки нескольких форм, модуль контроля и другие.

Гидростатическая технология

Наш широкий опыт в области разработок и производства шлифовальных станков позволяет нам предлагать наиболее подходящие направляющие и системы вращения. Наши станки могут поставляться с гидростатическими направляющими и изготавливаются с применением гидростатических технологий вращения, что обеспечивает более быстрое и точное позиционирование как при линейном, так и при вращательном перемещении.

Технологии перемещения и цифровые технологии

Наши шлифовальные станки оснащены цифровыми приводами линейного и кругового перемещения, что обеспечивает более высокую точность позиционирования. На всех шлифовальных станках, выпускаемых нашей компанией, широко применяются встроенные линейные двигатели.



CG

PG



НАРУЖНО ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

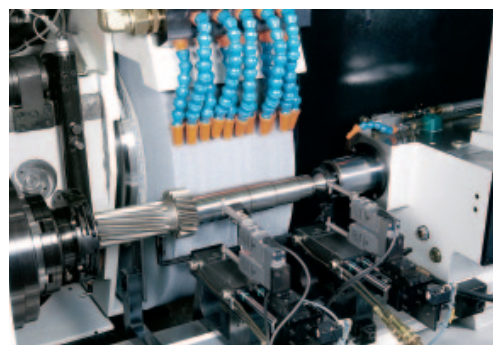
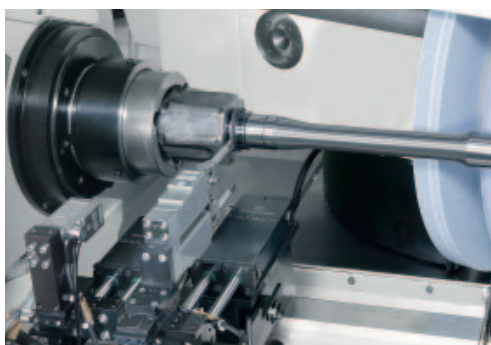
Компактная конструкция с небольшой опорной поверхностью в сочетании с высокой стойкостью делает станки серии CG идеальным решением для работы в самых сложных промышленных и производственных условиях. Это прочный и надежный станок, его способность работать со шлифовальными кругами, диаметр которых может достигать 760 мм, делает эту модель наиболее привлекательной для клиентов, нацеленных на выпуск серий продукции высокой производительности.

Станок также допускает установку нескольких шлифовальных кругов, и может работать при этом со шпинделями как для внутреннего шлифования, так и для наружного круглого шлифования.

Для удовлетворения требований наших клиентов в станок может быть с легкостью добавлен автоматический загрузчик, а также некоторые другие технологические решения, например, робот, внешний или встроенный порталый загрузчик или сделанная на заказ система манипулирования.

Для клиентов, которым необходимо шлифование более крупных деталей, мы предлагаем станки серии PG, они могут обрабатывать детали длиной до 2000 мм и работать со шлифовальными кругами, максимальный диаметр которых составляет 910 мм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		CG	PG
Максимальное расстояние между центрами	мм	600/1000	
Максимальный вес между центрами	кг	80/250	500
Максимальный диаметр шлифования	мм	440	
Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	760	910
Максимальная окружная скорость	м/с	60	





НАРУЖНО ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Серия станков LG была создана для высокоточной шлифовки различных деталей, таких как режущие инструменты, гидравлические комплектующие и автомобильные детали. Станина станка из природного гранита и линейные направляющие скольжения с приводом от двигателя обеспечивают высокую точность обработки и термоустойчивость, необходимые для выполнения таких сложных задач. Все указанные характеристики позволяют также проводить шлифовку овальных деталей.

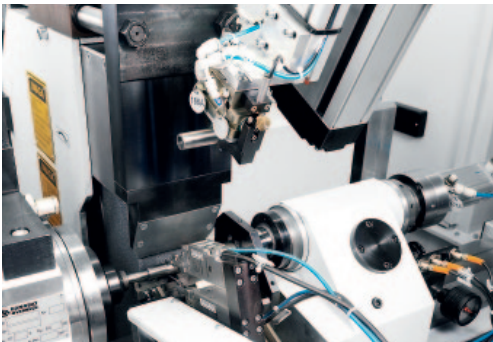
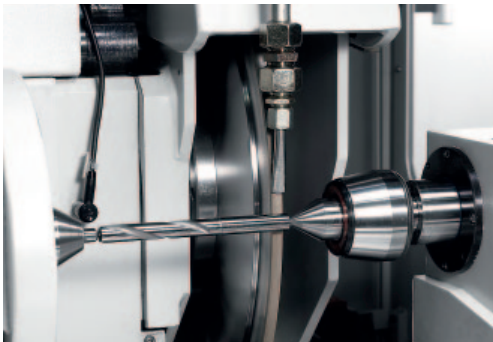
Применение системы охлаждения водой электрошпинделя позволяет сочетать традиционную и высокоскоростную шлифовку. Это увеличивает максимальную периферийную скорость шлифовального круга до 120 м/с и позволяет

обрабатывать весь спектр деталей с помощью традиционных абразивных материалов (45м/с) или суперабразивов (до 120 м/с) с максимальным вращающим моментом.

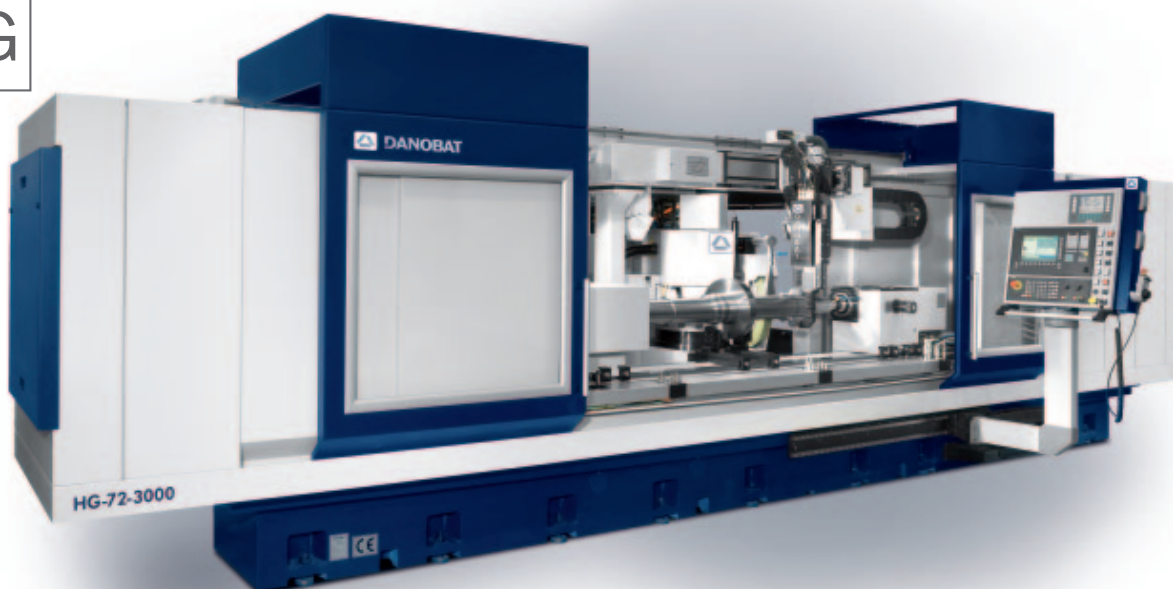
Кроме того, эти станки являются многоцелевыми и универсальными в отношении использования прямоприводной оси В и различных шлифовальных кругов.

Требования к полностью автоматизированному производственному процессу удовлетворяются с помощью добавления изготовленного по техническим условиям заказчика автоматического загрузчика, созданного компанией DANOBAT , например, встроенного портального загрузчика или робота.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		LG-200	LG-400	LG-600
Максимальное расстояние между центрами	мм	200	400	600
Максимальный вес между центрами	кг	30	80	80
Максимальный диаметр шлифования	мм	200	300	300
Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	350/400	500	500
Максимальная окружная скорость	м/с	35/120		



HG



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ

Шлифовальные станки с подвижным столом были созданы для выполнения широкого спектра задач, сочетающих наружного круглого, внутреннего, торцевого шлифования и шлифования на конус таких деталей, как трансмиссионные валы, валы электродвигателей, валы газовых и ветряных турбин, оси железнодорожных колес, валы механических станков, детали опоры шасси, и т.д. В зависимости от поставленной задачи могут использоваться корундовые, нитридные и алмазные шлифовальные диски.

Станина и сборочные единицы станка сделаны из стабилизированного перлитового чугуна. Шлифовальные станки серии HG могут быть оборудованы шлифовальными бабками различных конфигураций: бабкой круглошлифовального станка, бабкой углового шлифовального станка и бабкой, расположенной на оси В, управляемой встроенным моментным электродвигателем. Шлифовальные круги установлены на шпинделях с гидростатическими

подшипниками, роликовыми подшипниками или на электрошпинделях, созданных компанией DANOBAT.

Для достижения наилучшего результата работы станков серии HG они могут быть оборудованы измерительными системами для процесса обработки, системой автоматической балансировки шлифовального круга, включающей систему контроля размера зазора и предотвращения аварий, системой осевого позиционирования, системой коррекции конической погрешности и т.д.

В зависимости от поставленной задачи станок, в качестве варианта, может быть оборудован абсолютной измерительной системой уступчатого вала MDM 300 или MDM 500.

Станки серии HG универсальны, эргономичны и просты в использовании, имеют широчайший спектр конфигураций для удовлетворения всех потребностей наших заказчиков.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		HG-62	HG-72	HG-92
Максимальное расстояние между центрами	мм	2000	4000	5000
Максимальный вес между центрами	мм	440	640	850
Максимальный диаметр шлифования	кг	500	1500	5000
Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	760	915	1015
Максимальная мощность шлифовальной	кВт	30	45	45
Максимальная окружная скорость	м/с	45/60	45/60	45/60





СТАНОК ДЛЯ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ШЛИФОВАНИЯ

Шлифовальные станки серии WT для среднего и тяжелого режима работы имеют конфигурацию с поперечным суппортом, что оптимизирует размер опорной поверхности станка.

Основные детали станка – шлифовальная бабка, шпиндельная бабка и задняя бабка – подходят для шлифования деталей весом до 8 тонн и длиной до 8 метров. Станина с выемкой может быть установлена для обработки деталей большого диаметра.

Станина и сборочные единицы станка сделаны из стабилизированного перлитового чугуна. Шлифовальные станки серии WT могут быть оборудованы шлифовальными бабками различных конфигураций: бабкой круглошлифовального станка, бабкой углового шлифовального станка и бабкой, расположенной на оси В, управляемой встроенным моментным электродвигателем. Шлифовальные круги установлены на шпинделях с гидростатическими подшипниками, роликовыми подшипниками или на электрошпинделях, созданных компанией DANOBAT

В зависимости от поставленной задачи могут использоваться корундовые, нитридовые и алмазные шлифовальные диски.

Для достижения наилучшего результата работы станков серии WT они могут быть оборудованы измерительными системами для процесса обработки, системой автоматической балансировки шлифовального круга, включающей систему контроля размера зазора и предотвращения аварий, системой осевого позиционирования, системой коррекции конической погрешности и т.д.

Для выполнения самых разных задач таких требовательных производств, как, помимо прочих, авиация, железнодорожная промышленность и выработка электроэнергии на станок могут устанавливаться шлифовальные бабки различных конфигураций, сочетающие шпиндели внутреннего и внешнего диаметра, что предоставляет нашим клиентам множество различных возможностей для обработки деталей.

В зависимости от поставленной задачи станок, в качестве варианта, может быть оборудован абсолютной измерительной системой уступчатого вала MDM 300 или MDM 5 00.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		WT-62	WT-72	WT-92
Максимальное расстояние между центрами	мм	2000	8000	8000
Максимальный диаметр шлифования	мм	440	640	1000
Максимальный вес между центрами	кг	500	1500	8000
Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	610	1060	1060
Максимальная мощность шлифовальной бабки	кВт	11	45	45
Максимальная окружная скорость	м/с	45/60		



ID

ID-400L

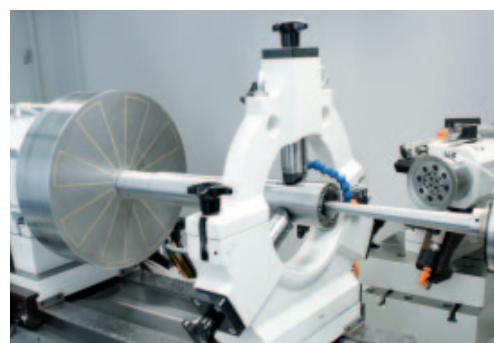


ВНУТРИШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Эти высокоточные станки для внутреннего, наружного круглого и торцевого шлифования подходят для обработки таких деталей, как части передаточных механизмов, режущие инструменты, подшипники, некруглые детали и гидравлические компоненты и т.д.

Все станки снабжены технологией линейных двигателей, что идеально подходит для некруглого шлифования. Можно дополнительно заказать шариковые винты. Станки ID и ID-400L могут быть также оснащены поворотной шпиндельной головкой, измерительными головками и автоматическим загрузчиком.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		ID-200	ID-400	ID 400L	ID-600
Максимальный диаметр внутреннего шлифования	мм	100	200	300	700
Максимальная длина детали	мм	100	190	1300	600
Рабочая амплитуда колебания	мм	200	400	500	900
Максимальный вес детали	кг	30	70/170	350	500
Ход по оси X и Z	мм	400/200	400/450	400/450	650/650





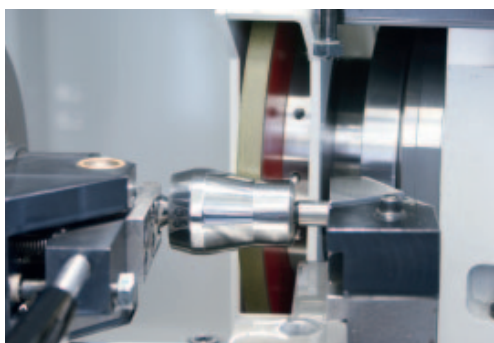
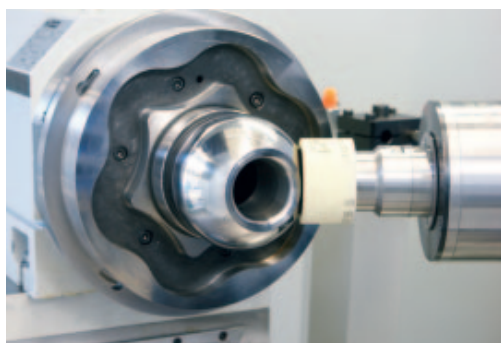
СТАНОК ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО И РАДИУСНОГО ШЛИФОВАНИЯ

Высокоточные шлифовальные станки с встроенной в основание шпиндельной головки поворотной осью. Двигатель с системой ЧПУ и программное обеспечение с 3-мя интерполированными осями позволяет производить шлифование заготовок различного радиуса, не прибегая к ручной перенастройке точек поворота.

Шпиндельный барабан с возможностью использования до 4 шпинделей для максимальной гибкости в процессе эксплуатации.

Подходит для внутреннего, наружного круглого, радиусного, торцевого и некруглого шлифования, идеален для обработки различных форм и режущих инструментов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		IRD-200	IRD-400	IRD-600
Максимальная длина детали	мм	100	200	460
Максимальная рабочая амплитуда колебания	мм	+95/-95	+95/-15	+95/-15
Максимальный вес детали	мм	200	400	600
Ход по оси X и Z при внутреннем шлифовании	кг	30	70/170	400
Ход по оси X и Z при наружном круглом шлифовании	мм	400/200	400/450	650/650





СТАНОК ДЛЯ ОДНОВРЕМЕННОЙ ШЛИФОВКИ ВНУТРЕННИХ И ВНЕШНИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Станок, подходящий одновременно для внутреннего и наружного круглого шлифования или торцевого шлифования. Станок произведен из качественных компонентов и демонстрирует высокий уровень точности и сводит к минимуму время цикла обработки заготовки.

Подходит для шлифования частей передаточного механизма, встроенных компонентов и других деталей механизмов.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		IED-400
Максимальная длина детали	мм	250
Максимальная рабочая амплитуда колебания	мм	300
Максимальный вес детали	мм	70/170
Ход по оси X и Z при внутреннем шлифовании	мм	220/400
Ход по оси X и Z при наружном круглом шлифовании	мм	320/220





ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Шлифовальный станок с направляющими скольжения и двойной колонной с фиксированной или подвижной траверсой и тангенциальными и/или универсальными шлифовальными головками.

Эти станки произведены для обработки станин и направляющих станков, а также высокоточных тяжелых и крупных деталей.

Станина, колонны и сборочные единицы станка сделаны из стабилизированного перлитового чугуна. Для достижения наилучшего результата работы станков серии SG они могут быть оборудованы системой автоматической балансировки шлифовального круга, включающей систему контроля размера зазора и предотвращения аварий, автоматическим устройством смены круга и т.д..

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		SG
Максимальная длина стола	мм	14000
Максимальная ширина стола	мм	3000
Максимальные размеры круга	мм	760 x 200
Максимальная высота шлифования	мм	2000
Максимальная мощность шлифовальной бабки	кВт	37



ESTARTA 301/302/305/318/327



БЕСЦЕНТРОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Бесцентровые шлифовальные станки серии ESTARTA созданы для обработки при врезной и сквозной подаче для деталей диаметром от 0,5 до 250 мм, в том числе для крупносерийного производства и повышенных требований к качеству продукции.

С учетом подхода компании Danobat к модульному проектированию эти бесцентровые шлифовальные станки

удовлетворяют любым требованиям заказчиков, они могут быть оборудованы фиксированным или подвижным рабочим центром, поперечной и шпиндельной бабкой с двойным захватом и одинарной или двойной кареткой, а также погрузочно-разгрузочной системой, измерительным оборудованием для снятия показаний после процесса обработки и т.д.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		ESTARTA 301MV	ESTARTA 302MV-CBN	ESTARTA 305MV	ESTARTA-318			ESTARTA 327FDA
					MV	MV-DC	MDA-DC	
Минимальный и максимальный диаметр детали		0,5 - 50	1,5 - 50	1,5 - 50	1,5 - 120			3-250
Максимальная длина шлифования при врезной подаче	мм	125	125	160	254			500 (660)
Размеры шлифовального круга	мм	325 x 125 x 175	375 x 125 x 175	400 x 160 x 203,2	610 x 254 x 304,8			650 x 500 x 304,8 (660)
Максимальная окружная скорость шлифовального круга	м/с	35	35 - 100	35/50	35/50			35 / 50 / 63
Стандартные размеры шлифовального круга	мм	220 x 125 x 125	220 x 125 x 125	250 x 160 x 127	305 x 254 x 127			355 x 500 x 203,2 (660)
Основной двигатель	кВт	7,5	22	11/15	22/30			55 / 75 / 90
Чистый вес	кг	1600	2000	3000	6500	7500	7500	16000



ESTARTA 315

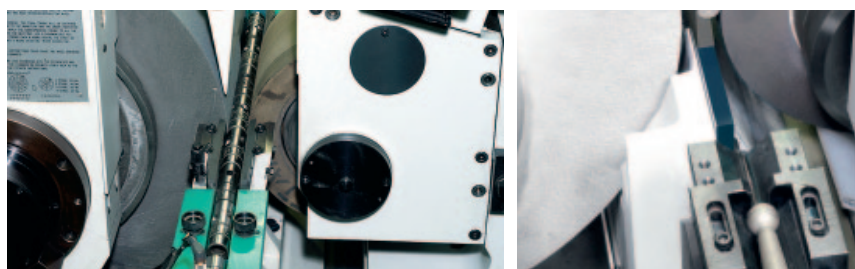


БЕСЦЕНТРОВОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Основание этих станков произведено из природного гранита для оптимальной термоустойчивости и динамической стабильности. Бесцентровые шлифовальные станки серии ESTARTA -315FV произведены для точной обработки при врезной подаче. Все шесть осей управляются линейными двигателями со стеклянной измерительной линейкой для контроля над позиционированием.

Передняя бабка шлифовального круга разработана по принципу электрошпинделя, это значит, что в ней нет механической передачи и скорость может меняться от 20 до 100 м/с для шлифовки с помощью традиционного, алмазного или нитридоборового шлифовального круга.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		ESTARTA-315FV
Минимальный и максимальный диаметр детали		0,5 - 50
Максимальная длина шлифования при врезной подаче	мм	200
Размеры шлифовального круга	мм	610 x 200 x 304,8
Окружная скорость шлифовального круга	м/с	20-100
Стандартные размеры шлифовального круга	мм	305 x 200 x 127
Основной двигатель	кВт	20
Чистый вес	кг	10000





ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

Станки серии VG – это высокопроизводительные станки для точного шлифования средних и крупных деталей.

Все станки серии VG снабжены двумя отдельными каретками, расположенными на сверхпрочных линейных направляющих. Конфигурации этих станков позволяют производить сложные операции по токарной обработке деталей высокой твердости. Перемещающаяся каретка оси X двигает планшайбу оси C, в то время как каретка вертикальной оси Z оснащена поворотной осью B. Движение планшайбы и вертикальной каретки осуществляется за счет

двойного шарикового винта с отдельными серводвигателями для оптимизации динамических характеристик станка. Планшайба монтируется на гидростатических подшипниках с постоянным давлением. Среди дополнительных возможностей станка – измерительные приборы для снятия показаний перед обработкой детали, в процессе и после нее, многошпиндельная револьверная головка и инструментальный магазин емкостью 15/30 инструментов со сменой инструмента, осуществляемой роботом за пределами области обработки.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		VG		
Максимальный диаметр шлифования	мм	1000	1500	2000
Высота шлифования	мм	500	500	500
		700	1000	1000
		1000	1500	1500
Количество шпинделей в оси "B"		4	4	4
Максимальная загрузочная способность стола	кг	3000	3000	3000





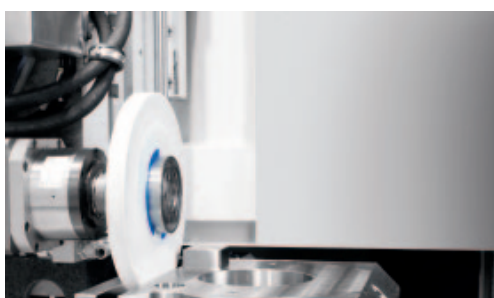
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ЦЕНТР

Станина из гранита обеспечивает устойчивость к вибрациям и высоким температурам. Технология прямого привода во всех линейных и поворотных осях обеспечивает высокую точность и долгий срок службы деталей. Поворотная ось "В" с встроенным моментным двигателем. Программное обеспечение для обработки некруглых и нестандартных деталей.

Дополнительные возможности: система измерения, автоматическая смена инструмента, инструментальный магазин и автоматическая система балансировки шлифовального круга.

Разработан для высокоточной обработки деталей несимметричных и некруглых форм.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		IEV
Максимальный диаметр шлифования	мм	800
Высота шлифования	мм	800
Количество шпинделей на оси "В"		4
Максимальная грузоподъемность стола	кг	1000



DANTIP



ПРИМЕНЕНИЕ В АЭРОКОСМИЧЕСКОЙ ОТРАСЛИ

Станки серии DANTIP подходят для точного шлифования, галтования и измерения сборных вариантов законцовок лопастей несущего винта турбин реактивных двигателей.

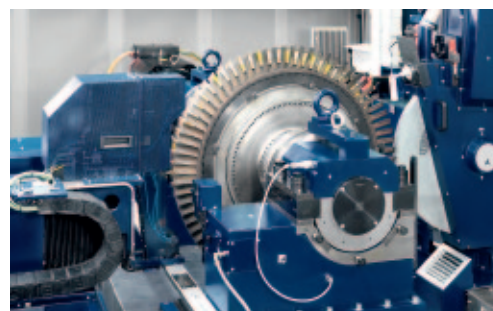
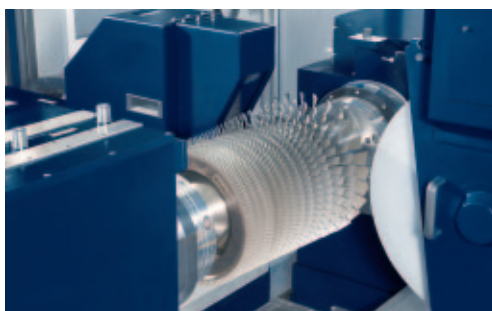
Станки DANTIP производят шлифовку законцовок турбинных лопаток, когда они вращаются на высокой скорости, представляя, таким образом, лопатки для шлифовки в соответствующем рабочем режиме. Эта особенность гарантирует высочайшую степень точности, которой

только можно добиться применением самых современных технологий.

Допуски диаметра при работе станка доходят до 0,025 мм.

Это достижение является очень важным, так как зазор между законцовками турбинных лопаток и наружным корпусом имеет решающее значение при работе двигателя.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		DANTIP		
		R1	R2	R3
Максимальный диаметр шлифования	мм	400	700	1500
Максимальная длина шлифования	мм	600	1000	1500
Максимальная длина детали	мм	900	1425	2000
Скорость вращения детали	мин ⁻¹	20 - 6500	20 - 6000	10 - 4000
Степень вращения шлифовальной бабки		-10°/+115°	-10°/+115°	-10°/+200°





ПРИМЕНЕНИЕ В АЭРОКОСМИЧЕСКОЙ ОТРАСЛИ

Станок разработан и создан для точного шлифования различных посадочных механизмов и шасси самолетов

Имеются конфигурации со станиной с выемкой и перемещающейся шлифовальной бабкой. Подвижная передняя бабка с максимальным диаметром качения до 4 метров и различные конфигурации шлифовального шпинделя для операций обработки внешнего и внутреннего диаметра

Станки этой серии были произведены из самых современных материалов, например, с использованием высокоскоростного газоплазменного напыления, для них по последним технологиям разработаны шлифовальные круги и правки

Они признаны крупнейшими производителями и компаниями по техническому обслуживанию оборудования для посадки самолетов по всему миру как лучшие шлифовальные станки со станиной с выемкой для обработки механизмов посадки на рынке аэрокосмической техники.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ		DANUNI		
		2500/2500	3050/3400	4100/3400
Максимальное колебание в выемке	MM	2500	3050	4100
Максимальная длина между центрами	MM	2500	3400	3400
Максимальная ширина выемки	MM	800	1400	1400
Максимальная амплитуда колебания над станиной	MM	840	1600	1600
Максимальный диаметр наружного шлифования	MM	610		



MC

MT



ГЛУБИННОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Данная серия станков, созданных по модульному принципу, с перемещающейся колонной / столом предназначена для глубинного шлифования и сочетает гибкость конструкции, высокую точность шлифования и прекрасную термическую устойчивость.

Дизайн станка позволяет монтировать над столом или шлифовальной бабкой различные устройства для правки

шлифовального круга, а также устанавливать шлифовальные круги большего диаметра, зажимные устройства и поворотный стол. Станок оснащен самым современным цифровым приводом и оптическими измерительными системами, что гарантирует высокую точность обработки при максимальной производительности.

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ СЕРИИ		MC	MT
Максимальная длина стола	мм	800	2000
Максимальная ширина стола	мм	600	
Максимальный диаметр шлифовального круга	мм	508 x 225	508 x 150
Максимальная мощность шлифовальной бабки	кВт	90	





ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ

Компании DANOBAT-NEWALL и DANOBAT имеют большой опыт проектирования, производства и модернизации высокотехнологичных станков.

Компании DANOBAT-NEWALL и DANOBAT предлагают услуги по полной модернизации оборудования согласно требованиям заказчика: от базовой наладки механических частей оборудования до усовершенствования станков с применением новых технических средств и установкой систем безопасности.

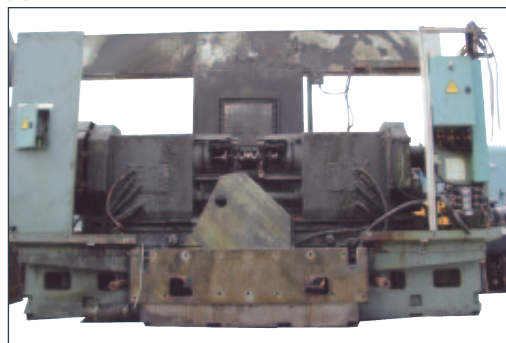
Высокоточные станки с ЧПУ производства DANOBAT-NEWALL и DANOBAT находят широкое

применение в автомобильной промышленности, на специализированных авиационного-космических производствах и у поставщиков услуг по всему миру.

На практике модернизация заключается в применении передовых технологий и установке современных комплектующих на существующие станки, вследствие чего повышается производительность оборудования и качество конечной продукции.

Наша компания не просто модернизирует существующие станки в соответствии с требованиями заказчиков, но и запускает в производство усовершенствованное оборудование.

ДО

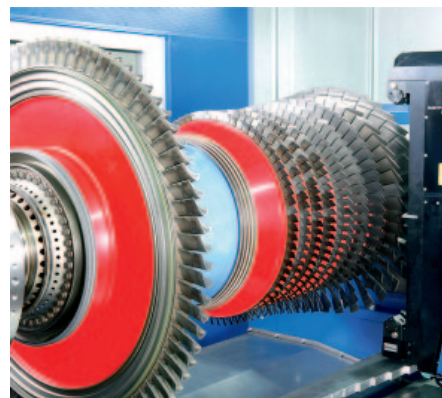
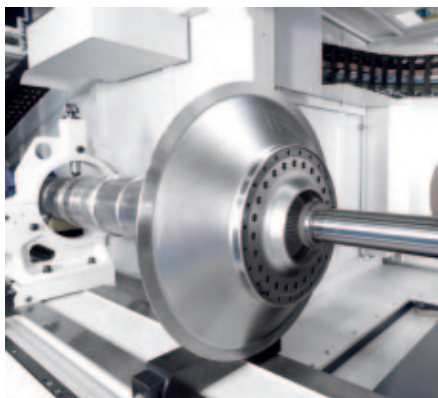


ПОСЛЕ

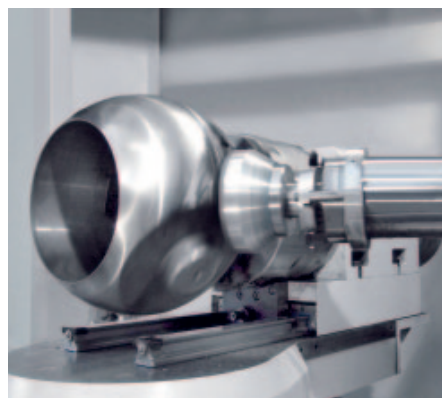


ОСНОВНЫЕ ОТРАСЛИ

АВИАЦИОННО-КОСМИЧЕСКАЯ ОТРАСЛЬ

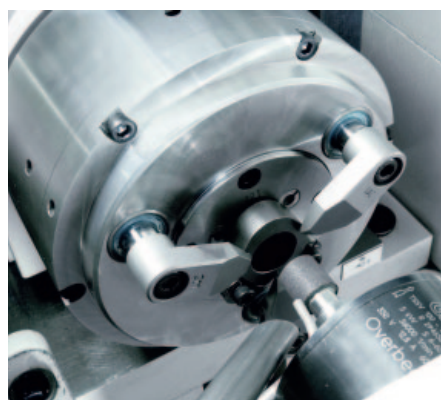


ПРОДУКЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННО-ТЕХНИЧЕСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ

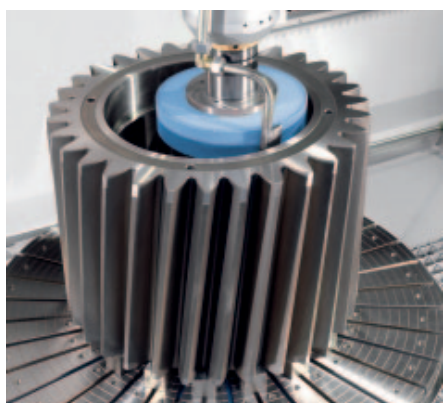




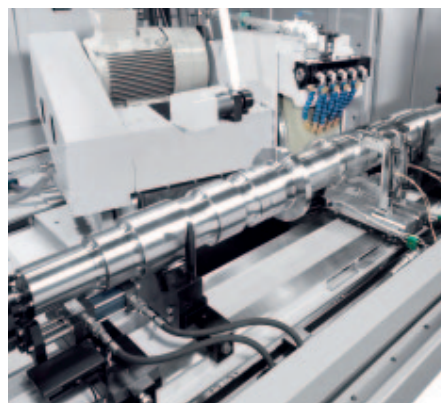
АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ВЕТРОЭНЕРГЕТИКА



ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ





РЕФЕРЕНЦ -ЛИСТ

АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

BOSCH
CATERPILLAR
DANA
DELPHI
EATON
FAW CHINA
FORD
GETRAG
GKN
JOHN DEERE
MAHLE
MTU
RENAULT
SCANIA
SHANGAI AUTOGEARS
TEDRIVE
TRW
VW
ZF

ПРИМЕНЕНИЕ ПРИ ТЯЖЕЛЫХ РЕЖИМАХ ЭКСПЛУАТАЦИИ

AEROTECH PEISSENBERG
ALSTOM POWER
ATA GEARS
CAF
CINCINNATI EXTRUSION
EICKHOFF WIND POWER
FISCHER & KRECKE
GET GAMESA ENERGY TRANSMISSIONS
HARTCHROM AG STEINACH
KLINGELNBERG
LOHER
MAN DIESEL
MARTIN
MOVENTAS OY
MM MADERN
RENK AG
SEW-EURODRIVE
SIEMENS AG
SOLAR TURBINES
ST. LOUIS METALLIZING
UNION WERKZEUGMASCHINEN
VOITH TURBO
WALDRICH COBURG

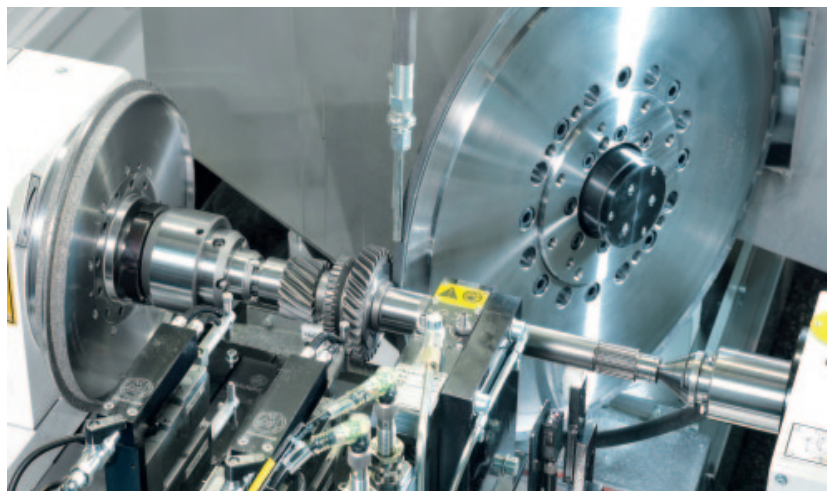
АВИАЦИОННО-КОСМИЧЕСКАЯ ОТРАСЛЬ И ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ

AIRBUS
AIR FRANCE INDUSTRIES
ALITALIA
AMERICAN AIRLINES
BOEING
DELTA AIR LINES
GENERAL ELECTRIC
GE POWER SYSTEMS
IBERIA AIRLINES
MESSIER DOWTY
PRATT & WHITNEY
ROLLS ROYCE
SAESL
SIKORSKY HELICOPTERS
SNECMA GROUP
SR TECHNICS
STA ENGINES
UNITED AIRLINES

НАША КОМПАНИЯ

– ВАШ ПАРТНЕР

Компания DANOBAT предлагает протестировать наши станки на ваших заготовках. Это позволит вашей компании прежде, чем делать инвестиции в покупку станков, ознакомиться с нашим оборудованием, нашими производственными мощностями и опытным персоналом, убедиться в высоком качестве обработки.



Индивидуальные решения:

- Разработка станков по индивидуальным заказам.
- Исследование возможности усовершенствования производственного процесса.
- Зажимные устройства и крепления.
- Вспомогательный инструмент.
- Программное обеспечение.
- Приемосдаточные испытания путем пробной обработки заготовок клиента.



Мы всегда рядом с нашими клиентами:

- Наличие офиса продаж в вашей стране.
- Анализ производственного процесса инженерами компании.
- Анализ экономической целесообразности.
- Техничко-экономические исследования.



Техническая поддержка в течение всего срока службы оборудования:

- Техническая поддержка обеспечивается инженерами сервисного центра.
- Дистанционное обслуживание.
- Горячая линия.
- Плановое техническое обслуживание.
- Запасные детали в наличии.



Управление проектами:

- Ввод в эксплуатацию и пуско-наладочные работы.
- Дистанционное обслуживание.
- Обучение персонала.
- Помощь в организации производственного процесса.

DANOBAT

Пром. зона Арриага, 21
E-20870 ЭЛЬГОИБАР (Гипускоа) ИСПАНИЯ
Тел.: +34 943 74 80 44
Факс: +34 943 74 31 38
sales@danobatgroup.com
www.danobatgroup.com

OVERBECK GmbH

Улица Конрада Аденауэра, 27
D-35745 Херборн Германия
Тел.: +49 (0) 2772 801 0
Факс: +49 (0) 2772 801 153
info@overbeck.de

NEWALL UK LTD

1 Sturrock Way, Bretton, Peterborough
Cambs, PE3 8YF England
Tel.: + 44 (0) 1733 265566
Fax: + 44 (0) 1733 843819
sales@newall-uk.com

DANOBATGROUP РОССИЯ

Тел.: +7 495 787 74 45
dgmarketing@mondragon.ru

DANOBAT Rettificatrici ИТАЛИЯ

Тел.: + 39 0332 747 711
Info@danobattrettificatrici.it

DANOBAT Machine Tool Inc. США

Тел.: + 1 847 593 6644
danobatusa@danobatusa.com

DANOBAT DO БРАЗИЛИЯ

Тел.: + 55 113 082 90 80
danobatbrasil@danobatbrasil.com.br

DANOBAT ЯПОНИЯ

Тел.: + 81 362068472
Tsujiai@aa.mbn.or.jp

DANOBATGROUP ИНДИЯ

Тел.: + 91 9819043038
+ 91 9158884552
danobatgroupindia@danobatgroup.com

DANOBATGROUP КИТАЙ

Тел.: + 86 10 64673639
info@danobat.cn