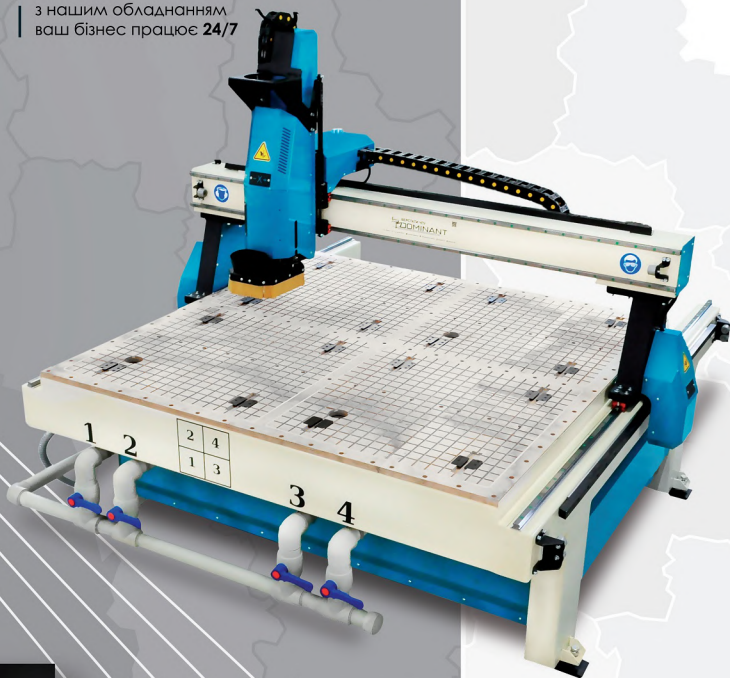




DOMINANT

CNC

з нашим обладнанням
ваш бізнес працює 24/7



ФРЕЗЕРНІ ВЕРСТАТИ ЧПУ

**ФРЕЗЕРНІ ВЕРСТАТИ З ЧПУ
ПО КАМЕНЮ І ГРАНІТУ**

**ВЕРСТАТИ ПЛАЗМОВОГО
РОЗКРОЮ З ЧПУ**

**ЛАЗЕРНО-
ГРАВІЮВАЛЬНІ ВЕРСТАТИ**

**ПРОДАЖ РОЗХІДНИХ
МАТЕРІАЛІВ**





з нашим обладнанням
ваш бізнес працює 24/7



Надихаючись досвідом закордонних виробників верстатів з ЧПУ ми зміцнюємо позиції Домінант ЧПУ в Україні понад 7 років. Верстати нашого виробництва вирізняються серед інших точністю та високофективною роботою. Широка лінійка обладнання надає конкуренту перевагу нашим клієнтам.

Наші верстати використовуються в багатьох галузях промисловості та у сфері надання послуг: деревообробна, меблева, рекламна, будівельна, автомобільна та ін.

Обладнання Домінант ЧПУ - це результат багаторічного досвіду, кваліфікованого персоналу, виробничих потужностей, що знаходяться в м. Біла Церква.



На сьогоднішній день ми можемо запропонувати:

- Фрезерні верстати з ЧПУ
- Фрезерні верстати з ЧПУ по каменю і граніту
- Верстати плазмового розкрою металу з ЧПУ
- Лазерно-гравіювальні верстати
- Продаж роздільних матеріалів

ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF 3040 mini

МАТЕРІАЛИ:



Зона обробки (X, Y, Z), мм	400*300*100
Фіксація заготовки	Стіл з T-слотами
Матеріал покриття столу	Вологостійка фанера 20 мм
Механізми подач	ШВП по осі «X», «Y» - 1605, по осі «Z» - 1204
Прецизійні лінійні вали + лінійні підшипники	«X» – типорозмір 25 «Y» – типорозмір 20 «Z» – типорозмір 16
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	5
Робоча швидкість, м/хв	до 4*
Точність позиціонування, мм	0,05
Шпиндель	0,8 кВт повітряне охолодження

Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цагн (Ø хвостовика фрези)	ER 11 (2-8 мм)
Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA 23
Управління станком	NC Studio V 5.5.60
Маса, кг	150
Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	650*900*550
Електроживлення, В	220
Потужність, кВт	До 2

Матеріал корпусу – армований полімербетон
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Кнопка аварійного вимкнення і підняття екрану
 Вимкнення всіх рухомих частин верстату
 Функція керування частотою обертання шпинделя програмно

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ:

• Лазерний гравер,
0,5 Ватт

• Лазерний гравер,
2 Ватт

• Лазерний гравер,
10 Ватт

ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF4060

МАТЕРІАЛИ: •



Зона обробки (X, Y, Z), мм	400•600•150
Фіксація заготовки	T - слот
Матеріал покриття столу	Вологостійка фанера 20 мм
Механізми подачі	ШВП 1 610 «X», «Y», «Z»
Лінійні направляючі HIWIN	HGR15RC
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8*
Точність позионування, мм	0,05
Шпиндель	1,5 кВт повітряне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цапг (Ø хвостовика фрези)	ER 16 (3-10 мм)

Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун
Управління станком	DSP 0501
Маса, кг	130
Електроживлення, В	220
Габаритні розміри Ш•Д•В, мм	730•940•825
Потужність, кВт	До 2

Датчик висоти інструмента
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Гнучкий екранований кабель HELUKABEL (Німеччина)
 Місця під направляючі фрезеровані по осям X:Y:Z
 Основне деталювання – чавунне лиття
 Цільнозварна рама

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ: •

- Тумба
- Серводвигуни
- Поворотна вісь
- Встановлення двох і більше шпинделів
- Система змащування кареток і ШВП
- Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF0609

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



Фрезерування



Свердління



Різання



Пластик



Композит



Метал



Пінопласт



Гума



Дерево



Дерев'яні плити



Зона обробки (X, Y, Z), мм	600•900•150
Фіксація заготовки	Стіл з T-слотами
Матеріал покриття столу	Вологостійка фанера 20 мм
Механізми подач	ШВП 1610 (X), (Y), (Z)
Лінійні направляючі HIWIN	HGR15RC
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8*
Точність позионування, мм	0,05
Шпиндель	1,5 кВт повітряне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 16 (3-10 мм)

Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун
Управління станком	DSP 0501
Маса, кг	150
Габаритні розміри Ш•Д•В, мм	915•1075•785
Електроживлення, В	220
Потужність, кВт	До 2

Датчик висоти інструмента
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Гнучкий екранований кабель HELUKABEL (Німеччина)
 Місця під направляючі фрезеровані по осям X;Y;Z
 Основне деталювання – чавунне лиття
 Цільнозварна рама

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ:

• Тумба

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Система змащування кареток і ШВП

• Покриття столу – алюмінієвий профіль

• Серводвигуни

• Поворотна вісь

• Система СОЖ

• Масляний туман



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF1208

МАТЕРІАЛИ: •

відскануй



Фрезерування



Свердління



Різнання



Пластик



Композит



Метал



Пінопласт



Гума



Дерево



Дерев'яні плити

Зона обробки (X, Y, Z), мм	800•1200•150 800•1200•240
Фіксація заготовки	T - слот
Матеріал покриття столу	Вологостійка фанера 20 мм
Механізми подачі	ШВП 1610 «X», «Y», «Z»
Лінійні направляючі HIWIN	HGR15RC
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8*
Точність позионування, мм	0,05
Шпиндель	2,2 кВт водяне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)

Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA34 X;Y;Z
Програмне забезпечення	NC Studio V5.5.60
Маса, кг	450
Електроживлення, В	220
Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	1350•1920•1500 1360•1920•1700
Потужність, кВт	До 3

Датчик висоти інструмента
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Гнучкий екранований кабель HELUKABEL (Німеччина)
 Гофрозахист направляючих і ШВП по осям X;Y;Z
 Місця під направляючі фрезеровані по осям X;Y;Z
 Основне деталювання – чавунне лиття
 Цільнозварна рама

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ: •

• Поворотна вісь

• Серводвигуни

• Система СОЖ

• Масляний туман

• Вакуумний стіл в комплекті з насосом

• Система змащування кареток і ШВП

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF1313/1616

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



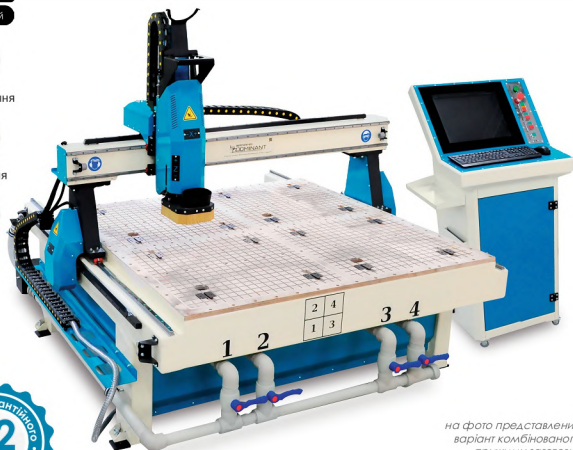
Фрезерування



Свердління



Різння



на фото представлений варіант комбінованого прикиму заготовки



Зона обробки (X, Y, Z), мм	1350 • 1350 • 240 1600 • 1600 • 240
Фіксація заготовки	T – слот Вакуум Комбінований (T-слот+вакуум)
Матеріал покриття столу	Вологостійка фінська фанера 20 мм
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2010, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25
Тип редуктора	Ремінна
Лінійні направляючі HIWIN	вісь «X», «Z» - HGR15RH; вісь «Y» - HGR20RH
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8*
Точність позионування, мм	0,05

Шпиндель	3,2 кВт водяне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цапг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)
Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA34 X;Y;Z
Програмне забезпечення	NC Studio V 5.5.60
Маса, кг	850
Габаритні розміри Ш • Д • В, мм	1850 • 1850 • 1800 2100 • 2100 • 1800
Електроживлення, В	380

Місця під направляючі і рейку фрезеровані
 Основне деталювання верстату - чавун
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Датчик висоти інструменту
 Компенсація ваги осі Z
 Щільнозварна посилена рама, товщина стінки 8 мм

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ:

• Серводвигуни

• Поворотна вісь

• Система СОЖ

• Масляний туман

• Вакуумний стіл в комплекті з насосом

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Система змащування кареток і ШВП

• Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ

| ADF1321/1325/1625/1630

МАТЕРІАЛИ: •

відскануй



Фрезерування



Свердління



Різнання



на фото представлений
варіант Т-слот



Зона обробки (X, Y, Z), мм	1350*2100*240	Робоча швидкість, м/хв	до 8*	
	1350*2500*240		Точність позиціонування, мм	0,05
	1600*2500*240			Шпиндель
1600*3050*240	Обороти шпинделя, об/хв	до 24 000		
Фіксація заготовки		Т- слот	Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	
		Вакуум		Привід лінійних переміщень
	Комбінований (Т-слот+вакуум)	Програмне забезпечення		
Матеріал покриття столу	Вологостійка фінська фанера 20 мм		Маса, кг	
	ШВП по осі «Z» 2010, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25			Габаритні розміри Ш*Д*В, мм
	Механізми подачі	Ремінна		
Тип редуктора	вісь «X»/«Z» - HGR15RH; вісь «Y» - HGR20RH	2100*3000*1700		
Лінійні направляючі HIWIN	16	Електроживлення, В	380	
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв				

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ: •

• Серводвигуни

• Поворотна вісь

• Система СОЖ

• Масляний туман

• Вакуумний стіл в комплекті з насосом

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Система змащування кареток і ШВП

• Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF2130

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



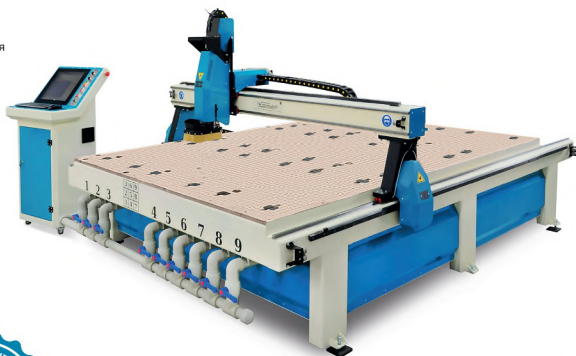
Фрезерування



Свердління



Різнання



Пластик



Композит



Метал



Пінопласт



Гума



Дерево



Дерев'яні плити



на фото представлений варіант комбінованого прижиму заготовки

Зона обробки (X, Y, Z), мм	2100*3050*240
Фіксація заготовки	T – слот Вакуум Комбінований (T-слот+вакуум)
Матеріал покриття столу	Вологостійка фінська фанера 20 мм
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2010, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25
Тип редуктора	Ремінний
Лінійні направляючі HIWIN	вісь «X», «Z» - HGR15RH; вісь «Y» - HGR20RH
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8*
Точність позионування, мм	0,05
Потужність, кВт	До 8

Шпиндель	3,2 кВт водяне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)
Привід лінійних переміщень	Сильовий кроковий двигун
Програмне забезпечення	NC Studio V 5.5.60
Маса, кг	850
Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	2600*3550*1700
Електроживлення, В	380

Місія під направляючі фрезеровані по осям X;Y;Z
Компенсація ваги осі Z
Датчик висоти інструмента
Основне деталювання верстату - чавун
Централізована с-ма змащування кареток і ШВП
Цільнозварна посилена рама, товщина стінки 8 мм
Гнучкий екранований кабель HELUKABEL (Німеччина)

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ ADF 2130 / ADF2130 ATC:

• Серводвигуни

• Планетарні редуктори

• Поворотна вісь

• Масляний туман

• Система СОЖ

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Система змащування кареток і ШВП

• Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF2130 ATC

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



Фрезерування



Свердління



Різання



Пластик



Композит



Метал



Пінопласт



Гума



Дерево



Дерев'яні
плити



на фото представлений
варіант вакуумного при-
жиму заготовки

Зона обробки (X, Y, Z), мм	2100•3050•240	Тип цанг (ø хвостовика фрези)	ER 32 (3-20 мм)
Фіксація заготовки	Вакуум Комбінований (Т-слот+вакуум)	К-сть змінного інструменту	6 і більше
Вакуумний насос, кВт	5,5 (продуктивність 320 м3/ч)	Патрон змінного інструменту	ISO 30
Матеріал покриття столу	Вологостійка фінська фанера 20 мм	Привід лінійних переміщень	Серво двигун ESTUN 750Вт
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2005, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25	Програмне забезпечення	NC Studio Weihong PM95A-3A
Тип редуктора	Ремінний	Маса, кг	1100
Лінійні направляючі HIWIN	вісь «X» - HGR15RH; вісь «Y» - HGR20RH	Габаритні розміри Ш•Д•В, мм	2700•3600•1700
Макс. швидкість пере- міщення (холостий хід), м/хв	40	Електроживлення, В	380
Робоча швидкість, м/хв	15	Потужність, кВт	До 15
Точність позиціонування, мм	0,05	<p>Місія під направляючі фрезеровані по осям X;Y;Z Компенсація ваги осі Z (пневоциліндр) Датчик висоти інструмента Основне деталювання верстату - чавун Централізована с-ма змащування кареток і ШВП Цільнозварна посилена рама, товщина стінки 8 мм Гнучкий екранований кабель HELUKABEL (Німеччина)</p>	
Шпиндель	3 ф-цією автозамі- ни ISO30-7,5/9Kw min 12000rpm, max 24000rpm, 380V		
Обороти шпинделя, об/хв	від 12000 до 24000		

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF1625

з вбудованою поворотною віссю

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



на фото представлений варіант T-слоту



Зона обробки (X, Y, Z), мм	1600*2500*240	Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Фіксація заготовки	T – слот	Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)
	Вакуум	Привод лінійних переміщень	Сильовий кроковий двигун NEMA34 X;Y;Z
Матеріал покриття столу	Комбінований (T-слот+вакуум)	Програмне забезпечення	NC Studio V 5.5.60
	Вологостійка фінська фанера 20 мм	Маса, кг	850
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2010, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25	Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	2100*3200*1700
	Тип редуктора	Електроживлення, В	380
Лінійні направляючі HIWIN	Ремінна	Потужність, кВт	До 8
Макс. швидкість переміщення (холостий хід)	вісь «X», «Z» - HGR15RH; ось «Y» - HGR20RH	Поворотна вісь	L 1200 мм, d 300 мм
Робоча швидкість	16 м/хв	<p>Місця під направляючі і рейку фрезеровані</p> <p>Основне деталювання верстату - чавун</p> <p>Безконтактні індуктивні датчики по всім осям</p> <p>Датчик висоти інструменту</p> <p>Компенсація ваги осі Z</p> <p>Щільнозварна посилена рама, товщина стінки 8 мм</p>	
Точність позиціонування	до 8° м/хв		
Шпиндель кВт	0,05 мм		
	3,2 водяне охолодження		

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ:

• Серводвигуни

• Вакуумний стіл в комплекті з насосом

• Встановлення двох і більше шпинделів

• Система змащування кареток і ШВП

• Покриття столу – алюмінієвий профіль



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ | ADF1616

3-х-ШПИНДЕЛЬНИЙ

МАТЕРІАЛИ: •

Відскануй



Фрезерування



Свердління



Різання



Зона обробки (X, Y, Z)	1600•1600•240 мм	Шпиндель	2,2 кВт водяне охолодження – 3 ШТ
Фіксація заготовки	T – слот Вакуум Комбінований (T-слот+вакуум)	Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Матеріал покриття столу	Вологостійка фінська фанера 20 мм	Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2010, косозуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25	Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA34 X;Y;Z
Тип редуктора	Ремінна	Програмне забезпечення	NC Studio V 5.5.60
Лінійні направляючі HIWIN	ось «X», «Y» – HGR20RH, вісь «Z» – HGR15RH;	Маса, кг	850
Макс. швидкість переміщення (холостий хід)	16 м/хв	Габаритні розміри Ш*Д*В	2100*2100*1700 мм
Робоча швидкість	до 8* м/хв	Електроживлення, В	380
Точність позиціонування	0,05 мм	Потужність, кВт	До 8
		<p>Місця під направляючі і рейку фрезеровані Основне деталювання верстату - чавун Безконтактні індуктивні датчики по всім осям Датчик висоти інструменту Компенсація ваги осі Z Щільнозварна посилена рама, товщина стінки 8 мм</p>	

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ: •

• Вакуумний стіл в комплекті з насосом

• Серводвигуни

• Поворотна вісь

• Система змащування кареток і ШВП



ДВЕРНИЙ ЦЕНТР



відскануй



Макс. довжина оброблюваної поверхні двері	2400 мм
Ширина оброблюваної поверхні двері	600-1100 мм
Товщина оброблюваної поверхні двері	30-60 мм
Механізми подач	ШВП по осі "X", "Z" 2010, косозуба рейка по осі "Y" mod 1.25
Лінійні направляючі HIWIN	HGR20RH
Шпиндель	3,5 кВт повітряне охолодження
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 25 (3-16 мм)
Привод лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA34
Програмне забезпечення	NC Studio V 5.4 88
Маса, кг	1200
Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	1600*3500*2000
Електроживлення, В	380

Пневмоприжим заготовки
Місця під направляючі і рейку фрезеровані
Основне деталювання верстату - чавун



ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ



Довжина обробки, мм	L - 1200±50	Привід шпинделя	Серво двигун ADTECH 3800 Вт – 1 шт
Максимальний діаметр круглої заготовки, мм	300	Токарний патрон	4-х кулачковий самоцентруючий Ø125
Максимальний діаметр квадратної заготовки, мм	215x215	Люнет	Макс Ø125 з підрізним різцем
Лінійні направляючі HIWIN	вісь «X» - HGR15RH; вісь «Z» - HGR20RH	С-ма відведення стружки, захист ШВП і напрямних Централізована система мастила Деталіровка станка – чавунне лиття Верстат кабінетного типу Пневмопривод пінолі задньої бабки	
Інструмент №1	Різець V-подібний стружколом		
Інструмент №2	3,5 кВт повітряне охолодження		
Цанга	ER 25		
Система управління	NC Studio 3G версія 5.4 88	Маса верстата	1700 кг
Привід станка	Високошвидкісні ШВП по осі X типорозмір 1605, по осі Z типорозмір 2005	Габарити (ш•г•в)	3000•1200•2000 / мм /
Привід лінійних переміщень	Серво двигун ADTECH 750Вт – 2шт	Напруга живлення, В	380
		Потужність, кВт	7,5



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ по каменю та граніту ADF Stone 1313

МАТЕРІАЛИ:



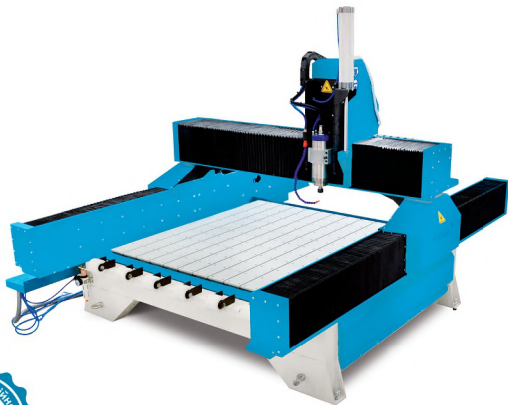
Фрезерування



Свердління



Різнання



Пластик



Композит



Метал



Пінопласт



Гума



Дерево



Дерев'яні плити



Зона обробки (X, Y, Z), мм	1350 • 1350 • 300
Фіксація заготовки	Стіл з T-слотами
Матеріал покриття столу	Стальний T-слот з ПВХ покриттям
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2505, косозуба рейка по осі «X» і «Y»
Тип редуктора	Ремісний
Лінійні направляючі HIWIN	вісь "X", "Z" – HGR20RH; ось "Y" – HGR25RH
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16
Робоча швидкість, м/хв	до 8'
Точність позиціонування ,мм	0.05
Шпиндель	3,2 кВт водяне ОХОЛОДЖЕННЯ
Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
Тип цанг (Ø хвостовика фрези)	ER 20 (3-12,7 мм)

Привод лінійних переміщень	Силиовий кроковий двигун NEMA34
Програмне забезпечення	NC Studio V 5.5.60
Габаритні розміри Ш • Д • В, мм	2060 • 3000 • 1550
Маса, кг	980
Електроживлення, В	380

Цільнозварна рама
 Місця під направляючі і рейку фрезеровані
 Основне деталювання верстату - чавун
 Безконтактні індуктивні датчики по всім осям
 Датчик висоти інструменту
 Централізована с-ма змащування кареток і ШВП
 Компенсація ваги осі Z (пневмоциліндр)
 Ванна для сбору СОЖ
 Помпа СОЖ УС – 30л/хв
 Подача СОЖ
 Гофрозахист направляючих, ШВП і косозубої рейки

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використаного інструменту.

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ ADF Stone 1313 / 1320 / 1325 / 1525 / 2030:

• Серводвигуни

• Поворотна вісь

• Встановлення системи автозміни інструменту

• Встановлення потужнішого шпинделя



ФРЕЗЕРНИЙ ВЕРСТАТ по каменю та граніту ADF Stone 1320/1325/1525/2030

МАТЕРІАЛИ:

відскануй



Фрезерування



Свердління



Різання



Зона обробки (X, Y, Z), мм	1350•2000•300	Обороти шпинделя, об/хв	До 24 000
	1350•2500•300		Тип цагн (Ø хвостовика фрези)
Фіксація заготовки	1500•2500•300	Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA34
	2050•3050•300		Програмне забезпечення
Матеріал покриття столу	Стальний T-слот з ПВХ покриттям	Маса, кг	1500
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 2505, косокуба рейка по осі «X» і «Y»	Габаритні розміри Ш*Д*В, мм	2060•3350•1550
			2060•3850•1550
Тип редуктора	Ремінна	Електроживлення, В	2210•3850•1550
			2760•4400•1550
Лінійні направляючі HIWIN	вісь «X», «Z» – HGR20RH; ось «Y» – HGR25RH	Потужність, кВт	380
			До 8
Макс. швидкість переміщення (холостий хід), м/хв	16	<p>Цільнозварна рама Місця під направляючі і рейку фрезеровані Основне деталювання верстату - чавун Безконтактні індуктивні датчики по всім осям Датчик висоти інструменту Централізована с-ма змащування кареток і ШВП Компенсація ваги осі Z (пневмоциліндр) Ванна для сбору СОЖ Помпа СОЖ УС – 30л/хв Подача СОЖ Гофрозахист направляючих, ШВП і косокубної рейки</p>	
Робоча швидкість, м/хв	до 8*		
Точність позиціонування, мм	0,05		
Шпиндель	3,2 кВт водяне охолодження		

* Робоча швидкість переміщень залежить від властивостей оброблюваного матеріалу, глибини і режиму фрезерування, оборотів шпинделя і якості використовуваного інструменту.



ЛАЗЕРНО-ГРАВІЮВАЛЬНИЙ ВЕРСТАТ |

портального типу ADL1325



Зона обробки, мм	1350•2500
Покриття робочої поверхні	Ножовий стіл
Потужність лазерної труби, Вт	130
Тип лазера	CO2 (лазерна труба)
Лінійні направляючі HIWIN	HGR1 5RH
Точність позиціонування, мм	0,02
Швидкість гравіювання, мм\с	0-600
Швидкість різки, мм\с	0-500
Програмне забезпечення	Контролер ACW708C
Графічні формати	PLT, DXF, BMP, JPG, GIF, PGN, TIF ArtCut, CorelDraw, PhotoShop, AutoCAD
Охолодження	Чиллер CW 5200 AG
Електроживлення, В	220
Споживана потужність, кВт	2,6
Робоча температура, °С	15-35
Робоча вологість, %	35-70
Маса, кг	550

Дисплей з функціональними клавішами, що робить управління простим і зручним
Виконано на базі CO2 лазера
Високошвидкісний USB порт для пересилання даних і управління з одного комп'ютера
Посекційна витяжна система

ДОДАТКОВІ ОПЦІЇ:

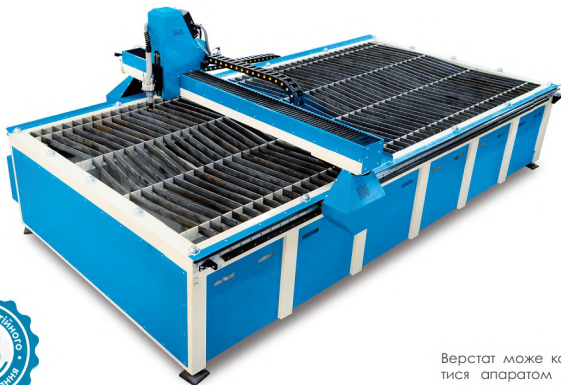
• Серводвигуни

• Встановлення різної потужності
CO₂ лазерної труби

• Встановлення додаткової
лазерної головки



ВЕРСТАТ ПЛАЗМОВОГО РОЗКРОЮ МЕТАЛУ З ЧПУ | ADP 1530/2030/1560/2060



Верстат може комплектуватися апаратом плазменної різки **Hypertherm Powermax**

Зона обробки (X, Y, Z)	1550•3050•150*	Робоча швидкість, м/хв	10		
	2050•3050•150		Точність переміщення /на менше /	0,06 мм	
	1550•6050•150			Привід лінійних переміщень	Силовий кроковий двигун NEMA 34
	2050•6050•150				Контролер F2300TB
Конструкція	Рухомий портал	Програмне забезпечення		Контролер F2300TB	
Тип	Повітряно-плазмова різка	Маса, кг	950		
Механізми подачі	ШВП по осі «Z» 1610, косокуба рейка по осі «X» і «Y» mod 1.25	Габаритні розміри, мм	3550•2100•1200*		
		Електроживлення, В	380		
Направляючі HIWIN	вісь «X»-»Z» - HGR15RH; ось»Y» - HGR20RH	Температура експлуатації, град	5-35		
Макс. навантаження на стіл, кг	1500*	Безконтактні індуктивні датчики по всіх осях Контролер відслідковування висоти різки Гофрозахист направляючих Централізована система змазки направляючих Ролики для подачі металевого листа на стіл Посекційна витяжка			
Макс. швидкість переміщення X, Y, м/хв	20				
Макс. швидкість переміщення Z, м/хв	3				

Тип повітряно-плазменного апарату	Hypertherm Powermax					
	MaxPro200	125	105	85	65	45
Швидкість різки, м/мин						
Якісний різ від кромки	0,2-12					
Прожиг	0,5-50	0,5-44	0,5-38	0,5-32	0,5-25	0,5-19
Макс. роздільний різ	75	57	50	38	32	25
Подача стис. повітря до плазмового апарату	260 (5,9 бар)	260 (5,9 бар)	217 (5,9 бар)	189 (5,6 бар)	189 (5,6 бар)	170 (5,5 бар)

Ми не лише розробляємо та випускаємо серійні моделі верстатів, але й пропонуємо комплексні рішення щодо індивідуальних потреб клієнта. Наш клієнт завжди матиме конкурентні переваги.



Виробнича компанія «ДОМІНАНТ ЧПУ» - швидкозростаюча компанія, яка заснована в 2012 р. Ми спеціалізуємося на виробництві високоточних та надійних верстатів з ЧПУ та, розташувавши основне виробництво в місті Біла Церка,

КОНТАКТИ:



Обладнання:
+38 068 1777402

Фрези і щітки:
+38 068 1777469

Комплектуючі:
+38 050 1777400

Технічна підтримка:
+38 068 1777406

Відділ закупівель:
+38 095 0584877



Київська обл.,
Білоцерківський р-н,
с.Шкарівка, вул.Весняна, 3



dominant-cnc.com.ua



dominant-cnc@ukr.net



[dominantcnc.com.ua](https://www.instagram.com/dominantcnc.com.ua)



ДОМІНАНТ ЧПУ