



ПроТехнологии



ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
СТАНКИ

2017

DOWELL®

Тайваньский производитель плоскошлифовальных станков TONG YI MACHINERY INC. (Бренд Dowell).

Компания имеет два направления бизнеса:

- Производство легких и средних тяжелых плоскошлифовальных станков;
- Литейное производство.

Модельный ряд шлифовальных станков представлен следующими линейками:

1. Полуавтоматические плоскошлифовальные станки с крестообразным столом (серии 1A, 2A, 3A, H).
2. Плоскошлифовальные станки с крестообразным столом и автоматическим перемещением по всем осям (серия CAND);
3. Автоматические плоскошлифовальные станки с крестообразным столом или подвижной колонной (серия AND);
4. Портальные автоматические станки с подвижным столом;
5. ЧПУ плоскошлифовальные станки с крестообразным столом или подвижной колонной;

6. Плоскошлифовальные станки с роторным столом (вертикальный или горизонтальный шпиндели);
7. Комбинированные станки (роторный стол, один горизонтальный шпиндель и два вертикальных шпинделя) для плоского, круглого наружного и внутреннего шлифования, специализированные решения.

Продукция данного производителя отличается стабильно высоким качеством и относится к верхнему ценовому сегменту тайваньского рынка.

Компания ЗАО «ПроТехнологи» является официальным партнером Tong Yi Machinery Inc. на территории России.

Расшифровка основных применяемых обозначений:

«DSG» — «Dowell, Surface, Grinding».

«1A» — гидравлическое продольное перемещение стола.

«2A» — гидравлическое продольное перемещение стола + электропривод поперечного перемещения стола.

«3A» — гидравлическое продольное

перемещение стола + электрпривод поперечного перемещения стола + электропривод ускоренного подъема и опускания шлифовальной бабки.

«Н» — ручной пульт управления с электронным маховиком.

«CAHD» — полностью автоматическое управление по 3 осям (X/Y/Z) + контроллер.

«AND» — полностью автоматическое управление по 3 осям (X/Y/Z) + PLC контроллер с сенсорным экраном, управление на русском языке.

«CNC» — полностью автоматическое

управление по 3 осям (X/Y/Z) + CNC контроллер с возможностью предварительного создания управляющей программы и последующего портирования в стойку станка. Поддерживает функцию профильного шлифования, криволинейной правки круга и автоматической компенсации. Есть русификация.

«HR» — роторный стол, горизонтальный шпиндель.

«VR» — роторный стол, вертикальный шпиндель.

Для всех моделей присутствует большой выбор опций.





ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТОБРАЗНЫМ СТОЛОМ



Модель
DSG-1A. 2A. 3A. H

ОСОБЕННОСТИ

1. Станина станка изготовлена из высококачественного чугуна Meehanite;
2. В конструкции шпинделя применены прецизионные подшипники;
3. В конструкции крестового стола используются двойные V-образные направляющие, с нанесением покрытия TURCITE-B. Ответственные поверхности станины подлежат обязательному процессу ручного шабрения;
4. Станок оснащен системой принудительной смазки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЕ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ

Модель	Общие характеристики					Продольные перемещения			Поперечные перемещения				
	Размер стола (Ш × Д)	Максимальная длина шлифования	Максимальная ширина шлифования	Дистанция от поверхности стола до центра шпинделя	Размер стандартной магнитной плиты	Перемещение вручную	Перемещение гидравликой	Скорость гидравлической подачи стола	Перемещение вручную	Автоматическое перемещение	Вручную на один оборот	Вручную на одно деление	Постоянная подача
	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ	М / МИН	ММ	ММ	ММ	ММ	ММ / МИН
1А618	150×460	475	160	400	150×450	485	485	1~25	180	180	5	0,02	1100
2А618													
3А618													
3А618Н													
1А818	200×460	210	210	380	200×450	600	510	1~19	210	210	5	0,02	1100
2А818													
3А818													
3А818Н													
1А820	200×510	550	220	380	200×500	600	510	1~19	230	230	5	0,02	1100
2А820													
3А820													
3А820Н													
3А1224	300×600	650	340	600 (700)*	300×600	700	650	1~19	340	310	5	0,02	1100
3А1224Н													
3А1632													
3А1632Н													
3А1632Н	400×800	850	450		400×800	900	850		450	420			

* Указанные в скобках значения являются опцией

Инкремент	Вертикальные перемещения				Шлифовальный круг		Приводы					Вес нетто / брутто	Упаковочные размеры (Д x Ш x В)	
	Ускоренный ход	Вручную на один оборот	Вручную на одно деление	Электронный маховик	Размеры круга (Ø x ширина x посадочное)	Скорость шпинделя	Привод шпинделя	Гидравлический привод	Привод поперечной подачи	Привод подъема	Сервопривод на быстрый подъем			
мм / мин	мм / мин	мм	мм	μ	мм	об / мин	л.с.	л.с.	Вт	Вт	Вт	т	м	
0,5~10			1	0,005		Ø180x13x31,75	3000	2	1	25			0,91 / 1,04	1,56x1,3x2,2
	230				x1x5x10						40	400		
0,5~10			1	0,005		Ø180x13x31,75	3000	2	1	25			1,2 / 1,38	1,7x1,6x2,2
	230				x1x5x10						40	400		
0,5~10			1	0,005		Ø180x13x31,75	3000	3	1	40			1,47 / 1,62	1,78x1,6x2,2
	230				x1x5x10						40	400		
1~20	800		1	0,005		Ø355x38x127	1450	5	2	80	80		2,35 / 2,55	2,4x1,9x2,28
								x1x5x10				400		
1~20	800		1	0,005		Ø355x38x127	1450	7,5	2	80	80		3,3 / 3,45	2,8x2,1x2,28
								x1x5x10				400		

* Указанные в скобках значения являются опцией

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ И АВТОМАТИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ПО ВСЕМ ОСЯМ СЕРИЯ CAND



Модели
серии DSG-CAND

ОСОБЕННОСТИ

1. Станина станка изготовлена из высококачественного чугуна Meehanite;
2. В конструкции шпинделя применены прецизионные подшипники;
3. В конструкции крестового стола используются двойные V-образные направляющие, с нанесением покрытия TURCITE-B. Ответственные поверхности станины подлежат обязательному процессу ручного шабрения;
4. Станок оснащен системой принудительной смазки;
5. Стандартные режимы обработки: врезное и поверхностное шлифование;
6. Подача по вертикальной оси осуществляется с помощью серводвигателя;
7. Подача шлифовальной бабки возможна в 3-х режимах: толчок, медленная подача, быстрая подача.

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ ИЛИ ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ СЕРИЯ AND



Модель
DSG-1A. 2A. 3A. H

ОСОБЕННОСТИ

1. Станина станка изготовлена из высококачественного чугуна Meehanite;
2. В конструкции шпинделя применены прецизионные подшипники;
3. В конструкции крестового стола используются двойные V-образные направляющие, с нанесением покрытия TURCITE-B. Ответственные поверхности станины подлежат обязательному процессу ручного шабрения;
4. Станок оснащен системой принудительной смазки;
5. Движение по осям Y (вертикальная ось) и Z (горизонтальная ось) осуществляется с помощью ШВП.
6. Присутствует режим шлифования «крест на крест»;
7. На все направляющие и ШВП автоматически подается смазка в принудительном режиме. В случае понижения допустимого уровня масла сработает сигнализирующее устройство;
8. Контроллер AND: с помощью настроек контроллера режим шлифования для оператора существенно облегчается.

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ И АВТОМАТИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ПО ВСЕМ ОСЯМ СЕРИЯ САHD

Модель	Общие характеристики			Продольные перемещения			Поперечные перемещения					
	Размер стола (Ш × Д)	Дистанция от поверхности стола до центра шпинделя	Размер стандартной магнитной плиты	Перемещение вручную	Перемещение гидравликой	Скорость гидравлической подачи стола	Перемещение вручную	Автоматическое перемещение	Вручную на один оборот	Вручную на одно деление	Постоянная подача	Инкремент
	мм	мм	мм	мм	мм	м / мин	мм	мм	мм	мм	мм / мин	мм / мин
DSG-618CAHD	150×460	400	150×450	485	485	1~25	180	180			510	0,5~10
DSG-818CAHD	200×460		200×450				230	230				
DSG-820CAHD	200×510	380	200×500	600	510		230	230				
DSG-1224CAHD	300×600	600 (700)*	300×600	700	650	1~19	340	310			1100	1~20
DSG-1632CAHD	400×800		400×800	900	850		450	420				

* Указанные в скобках значения являются опцией



		Вертикальные перемещения						Шлифовальный круг		Приводы				Вес нетто / брутто	Упаковочные размеры (Д x Ш x В)
Ускоренные перемещения	Медленные перемещения	Вручную на оборот	Вручную на деление	Автоматическая скорость подачи	Толчок	Выаживание	Размеры круга (Ø x ширина x посадочное)	Скорость шпинделя	Привод шпинделя	Гидравлический привод	Привод поперечной подачи	Привод подъёма			
мм / мин	мм / мин	мм	мм	мм	мм	проходы	мм	об / мин	л.с.	л.с.	Вт	Вт	т	м	
230	29	1	0,005	0,001 ~ 0,099	0,001	0-9	Ø180x13x31,75	3000	2	1	25	40	0,91 / 1,04	1,56x1,3x2,2	
									3				40	1,2 / 1,38	1,7x1,6x2,2
									5 (7,5)*	2	80	80	2,35 / 2,55	2,4x1,9x2,28	
800							Ø355x38x127	1450	7,5				3,3 / 3,45	2,8x2,1x2,28	

* Указанные в скобках значения являются опцией

АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ ИЛИ ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ СЕРИЯ AND

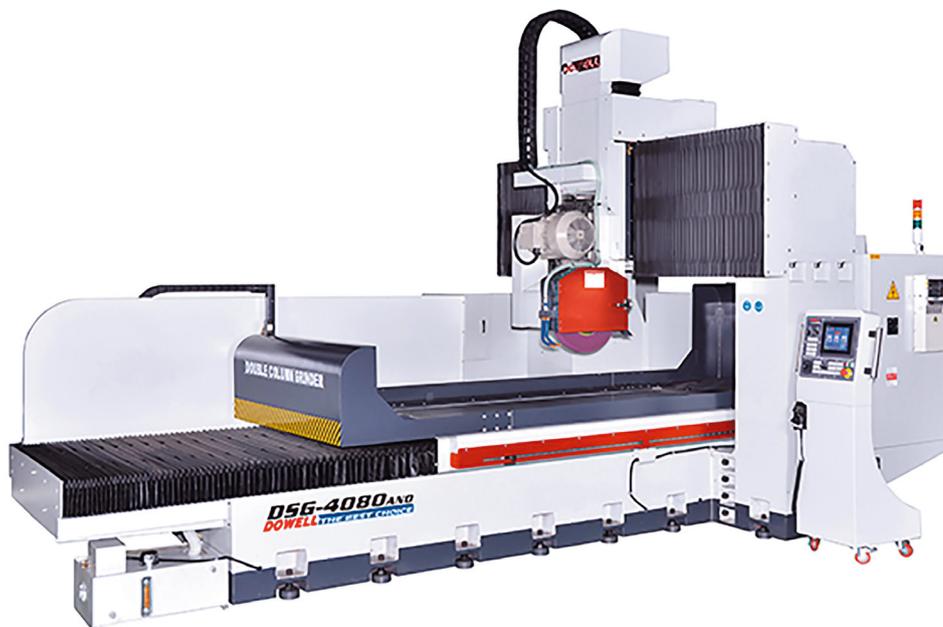
Модель	Общие характеристики			Продольные перемещения			Поперечные перемещения								
	Размер стола (Ш × Д)	Дистанция от поверхности стола до центра шпинделя	Размер стандартной магнитной плиты	Перемещение вручную	Перемещение гидравликой	Скорость гидравлической подачи стола	Перемещение вручную	Автоматическое перемещение	Вручную на один оборот	Вручную на одно деление	Постоянная подача	Инкремент	Ускоренное перемещение		
	мм	мм	мм	мм	мм	м / мин	мм	мм	мм	мм	мм / мин	мм / мин	мм / мин		
Крестообразный стол															
DSG-618AND	150×460	400	150×450	485	485	1~25	180	180	0,1 MPG	0,001 MPG	510	0,5~10	230		
DSG-818AND	200×460		200×450				210	210							
DSG-820AND	200×510	380	200×500	600	510		230	230							
DSG-1224AND	300×600	600 (700)*	300×600	700	650	340	310	1100						1~20	800
DSG-1632AND	400×800	600 (800)*	400×800	900	850	450	420								
Подвижная колонна															
DSG-2040AND	500×1050	600 (800)*	500×1000	1000	1100	3~25	575	550	0,1 MPG	0,001 MPG	1000	1~20	1000		
DSG-2060AND	500×1550		500×1500		1600										
DSG-2450AND	600×1250		600×1200		1300										
DSG-2460AND	600×1550		600×1500		1600										
DSG-3060AND	750×1500		750×1500		800		800								
DSG-3080AND	750×2000		750×2000		2100										

* Указанные в скобках значения являются опцией

Вертикальные перемещения							Шлифовальный круг	Приводы						Вес нетто / брутто	Упаковочные размеры (Д x Ш x В)
Медленный подвод	Вручную на один оборот	Вручную на деление	Автоматическая подача	Толчок	Выхаживание	Электронный маховик	Размеры круга (Ø x ширина x посадочное)	Скорость шпинделя	Привод шпинделя	Гидравлический привод	Привод поперечной подачи	Сервопривод быстрого подъёма			
мм / мин	мм	мм	мм	мм	проходы	μ	мм	об / мин	кВт	кВт	Вт	кВт	кг	мм	
Крестообразный стол															
29	0,1 MPG	0,001 MPG	0,001~0,099	0,001	0-9	x1x5x10	Ø180x13x31,75	3000	1,5	0,75	25	0,4	0,91 / 1,04	1,56x1,3x2,2	
									2,25				40		1,47 / 1,62
							Ø355x38x127	1450	3,75 (5,6)*	1,5	80	2,35 / 2,55	2,4x1,9x2,28		
									5,6			3,3 / 3,45		2,8x2,1x2,28	
Подвижная колонна															
X	0,1 MPG	0,001 MPG	0,001~0,099	0,001	0~9	x1x5x10	Ø355x38x127	1450	5,6 (7,5)*	2,25	186	1	5,9 / 6,9	3,6x2,23x2,28	
									7,1 / 8,6				4,5x2,23x2,28		
							Ø405x50x127	1450	7,5	3,75	186	1	6,6 / 7,9	4,2x2,23x2,28	
									7,5 / 9				4,5x2,23x2,28		
Ø510x50x203	1450	11,25 / 11,25 (15)*	5,6	500	1	9,5 / 10,5 / 11,5 / 12,5	4,95x2,5x2,99								
														6,7x2,5x3	

* Указанные в скобках значения являются опцией

ПОРТАЛЬНЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ



Модель
серии DSG-4080AND

ОСОБЕННОСТИ

1. Цельнолитая станина станка изготовлена из высококачественного чугуна Meehanite;
2. В конструкции шпинделя применены прецизионные подшипники. Возможна установка гидростатических и гидродинамических шпинделей;
3. Ответственные поверхности станины подлежат обязательному процессу ручного шабрения;
4. Станок оснащен системой принудительной смазки;
5. Управление по всем осям полностью автоматическое.

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С РОТОРНЫМ СТОЛОМ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ИЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛИ



Модель
HR 400 AND



Модели
HR 600 VR AND

ОСОБЕННОСТИ

1. Станина станка изготовлена из высококачественного чугуна Meehanite (FC30);
2. Шпиндель предназначен для обеспечения стабильности при тяжелых режимах шлифования;
3. Водозащищенные приводы Siemens V3;
4. Используются шесть блоков роликовых направляющих для вертикальной подачи;
5. Полная капсуляция станка.

ПОРТАЛЬНЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ СТАНКИ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ

Модель	Общие характеристики							Поперечное перемещение			Дискретность подачи	
	Размер стола (Ш×Д)	Максимальная длина шлифования	Максимальная ширина шлифования	Геометрия направляющих стола	Расстояние между колоннами	Дистанция от стола до центра горизонтального шпинделя	Дистанция от стола до вертикального шпинделя	Скорость перемещения стола	Постоянная поперечная скорость	Автоматическая поперечная подача	Вручную на 1 оборот маховичка	Вручную на 1 деление маховичка
	мм	мм	мм		мм	мм	мм	м / мин	м / мин	мм / мин	мм	мм
DSG-4060AND	1000×1500	1500		Двойные V-образные								
DSG-4080AND	1000×2000	2000	1000		1400							
DSG-40100AND	1000×2500	2500				920 (1120)*	750 (950)*	2-25	1200	5-30	x1×10×100 MPG / 0,1; 1; 10	x1×10×100 MPG / 0,001; 0,01; 0,1
DSG-5080AND	1200×2000	2000	1200		1600							
DSG-50100AND	1200×2500	2500										

* Указанные в скобках значения являются опцией

Дискретность подач		Мощность приводов							Размеры горизонтального шлифовального круга (Ø x ширина x посадочное)	Размеры вертикального шлифовального круга (Ø x ширина x посадочное)	Максимальная нагрузка на стол	Вес станка	Упаковочные размеры (Д×Ш×В)
По вертикальной оси вручную на 1 оборот маховичка	Вручную по вертикальной оси на 1 деление маховичка	Быстрое вертикальное перемещение	Горизонтального шпинделя	Вертикального шпинделя	Шлифовальной бабки по вертикальной оси	Шлифовальной бабки по горизонтальной оси	Гидравлический привод						
мм	мм	мм / мин	кВт	кВт	кВт	кВт	кВт	мм	мм	кг	т	м	
×1×10×100 MPG / 0,1; 1; 10	×1×10×100 MPG / 0,001; 0,01; 0,1	1200	15	6 (8)*	1; сервопривод	6	8	500×50×203 (500×75×203)*	300×38×127	2000	16	6×3,5×3,5	
						2500				17,5	7,2×3,5×3,5		
						11				3000	20	8,2×3,5×3,5	
											18,5	7,2×3,5×3,5	
										3500	21	8,2×3,5×3,5	

* Указанные в скобках значения являются опцией

ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С РОТОРНЫМ СТОЛОМ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ИЛИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛИ

Модель	Диаметр роторного магнитного стола	Максимальный шлифуемый радиус	Расстояние от стола до центра шпинделя	Скорость вращения стола	Мощность привода роторного стола	Мощность привода шлифовального шпинделя	Скорость вращения шлифовального шпинделя	Мощность подачи шлифовальной бабки	Подача шлиф. бабки вручную за 1 оборот маховика	Подача шлиф. бабки вручную за 1 деление маховика	Размеры шлифовального круга (Диаметр x Ширина x Посадочное)	Вес нетто / брутто	Упаковочные размеры (ДxШxВ)
	мм	мм	мм	об / мин	кВт	кВт	об / мин	кВт	мм	мм	мм	т	м
HR-400AND	400	225		20-250	1,5							3,2 / 3,8	2,4x 1,9x2,1
HR-500AND	500	275	450		2	3,73					355x 38x127	3,5 / 4	2,4x 2,1x2,1
HR-600AND	600	325		10-150	3	7,45	1450	0,5; сервопривод	0,1 или x1, x5, x10 MPG	0,001 или x1, x5, x10 MPG		4,6 / 5,2	2,8x 2,2x2,2
HR-800AND	800	400	580	10-60	4,5	11		сервопривод			400x 50x127	7 / 8	4x 2,3x2,45
VR-600AND	600	325	325	5-50	3	11 (15)*		1; сервопривод			X	4,8 / 5,5	3x 1,5x2,3

Доступны дополнительные диаметры стола:

- для моделей HR: 200, 300, 450, 1000, 1200 мм
- для моделей VR: 500 и 1000 мм

* Указанные в скобках значения являются опцией

ЧПУ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТООБРАЗНЫМ СТОЛОМ ИЛИ ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ



Модель
DSG-820CNC

ОСОБЕННОСТИ

1. Станина отлита из чугуна марки Meehanite;
2. Y и Z оси используют прецизионные ШВП с серводвигателями переменного тока;
3. Направляющие оси X имеют V-образную форму. Привод стола гидравлический;
4. По оси Y (вертикаль) и по оси Z (поперечное перемещение в случае крестообразного стола) используются роликовые направляющие, приводимые серводвигателями переменного тока. По оси Y используется редуктор высокой точности, обеспечивая идеальную микроподачу;
5. В базовом исполнении на шлифовальном шпинделе стоят прецизионные радиально-упорные подшипники (спереди 4 и сзади 2) обеспечивая возможность работы на тяжелых режимах обработки;
6. Полная капсуляция станка;
7. Модуль роликовой правки;
8. В базовой комплектации установлено ЧПУ MITSUBISHI. ЧПУ Fanuc – опция.

ЧПУ ПЛОСКОШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ С КРЕСТОБРАЗНЫМ СТОЛОМ ИЛИ ПОДВИЖНОЙ КОЛОННОЙ

Модель	Общие характеристики		Продольные перемещения		Поперечные перемещения		Вертикальные перемещения		Шлифовальный круг	
	Размер стола (Ш x Д)	Дистанция от поверхности стола до центра шпинделя	Скорость перемещения стола гидравликой	Скорость перемещения стола сервоприводом	Скорость поперечного перемещения	Вручную на деление	Скорость перемещения	Вручную на деление	Размеры круга (Ø x ширина x посадочное)	Скорость шпинделя
	мм	мм	м / мин	м / мин	мм / мин	мм / мин	мм / мин	мм / мин	мм	об / мин
DSG-820CNC	200×500	450							180×13×31,75	3000
DSG-1224CNC	300×600								355×38×127	
DSG-1640CNC	400×1000	680	5~25	1~15	1000	×1:0,001; ×10:0,01; ×100:0,1	1000	×1:0,001; ×10:0,01; ×100:0,1		1450
DSG-1660CNC	450×1500								405×50×127	

* Указанные в скобках значения являются опцией

Приводы						Вес нетто / брутто	Упаковочные размеры (Д x Ш x В)
Привод шпинделя	Гидравлический привод	Y-ось сервопривод	X-ось сервопривод	Z-ось сервопривод			
кВт	кВт	Вт	Вт	Вт	т	м	
1,5 (2,25)*	1,5	500	500	500	1,72 / 2,3	2,3x2,1x2,2	
7,5	2,25	750		1500	3,6 / 4,2	3,2x2,28x2,28	
	3,75			2000	5 / 5,8	4,2x2,28x2,28	
	3,75			950	3000	6 / 7	5,2x2,28x2,28

* Указанные в скобках значения являются опцией



КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1 ГОЛОВНОЙ ОФИС В САНКТ-ПЕТЕРБУРГЕ

196084, Россия,
Санкт-Петербург,
ул. Ново-Рыбинская 19-21,
офис 319

Телефон/факс:
+7 (812) 318-75-58

Часы работы:
Понедельник — пятница:
с 8:00 до 17:00

E-mail:
info@protechnolog.ru

2 ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В МОСКВЕ

117405, Россия,
Москва, ул. Дорожная 60 Б,
офис 639

Телефон/факс:
+7 (495) 640-04-44

3 ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО В КАЗАНИ

420111, Россия,
Казань, ул. Тази Гиззата
6/31

Телефон/факс:
+7 (843) 210-25-58

4 ФИЛИАЛ В НОВОСИБИРСКЕ

130108, Россия,
Новосибирск,
ул. Станционная 32
офис 117

Телефон/факс:
+7 (383) 399-11-09

5 ФИЛИАЛ В НИЖНЕМ НОВГОРОДЕ

603086, Россия,
Нижний Новгород,
ул. Керченская 13,
офис 316

Телефон/факс:
+7 (831) 422-26-88





3

4

www.protechnolog.ru

