

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || dga@nt-rt.ru

Горизонтальные обрабатывающие центры серии HDL



1. Области применения

Линейный трехкоординатный горизонтальный обрабатывающий центр серии HDL представляет собой серию обрабатывающих центров, независимо разработанную General Technology Group Dalian Machine Tool Co., Ltd. , развертывание, нарезание резьбы и другие процессы после однократного зажима. Массовое производство блока цилиндров и головки блока цилиндров промышленного назначения.

2. Особенности станка

1. В конструкции принята трехкоординатная форма. Инструментальный магазин представляет собой линейный инструментальный магазин, который размещается в верхней части станка, что уменьшает ширину станка, делает структуру станка более регулярной и компактен и реализует последовательное и параллельное соединение станка. Повысьте коэффициент использования цеха и сократите расходы пользователей.
2. Ручной онлайн-сменщик инструмента, настроенный для станка, может выполнять задачу замены инструмента, не влияя на работу станка, что повышает степень автоматизации станка.
3. С точки зрения логистики, в зависимости от простой и компактной компоновки станка, можно выбрать различные методы загрузки и разгрузки заготовок, такие как манипулятор фермы, обводной тип станка и прямоточный тип станка. , что облегчает компоновку производственной линии.

3. Ключевые технические индикаторы

1. Подшипник главного вала использует технологию смазки маслом и газом, что продлевает срок службы подшипника и повышает надежность высокоскоростной работы главного вала;
2. Применение передовой технологии компенсации температуры шпинделя для реализации динамической компенсации тепловой ошибки станка и повышения точности обработки;
3. Применение технологии высокоскоростного циркуляционного водяного охлаждения шпинделя эффективно снижает тепловыделение статора шпинделя и переднего подшипника, обеспечивает точность биения вращения шпинделя и соответствует точности обработки заготовки;
4. Проведите эксперимент по динамическому балансу высокоскоростного электрического шпинделя, чтобы шпиндель мог надежно работать на высокой скорости, а станок мог осуществлять высокоскоростную резку.
5. Используйте станок для управления технологией компенсации термической деформации, чтобы компенсировать ошибку, вызванную термической деформацией винта во время высокоскоростной работы;
6. Высокая скорость движения станка 54 м/мин сокращает время обработки и повышает эффективность обработки;
7. Корпус станины представляет собой цельное литье, а конструкция станка более разумна благодаря анализу методом конечных элементов в процессе проектирования.

HDL50	HDL63	HDL63A
800/800/630 (直联主轴) 800/800/610 (电主轴)	800/800/630(直联主轴) 800/800/600 (电主轴)	1000/800/630
54	40	40
1~10000	1~10000	1~10000
50~10000 (直联主轴 I 型) 50~5000 (直联主轴 I 型) 50~18000 (电主轴)	50~6000 (直联主轴) 50~12000 (电主轴)	50~6000 (直联主轴)
HSK63A	HSK100A	HSK100A
Φ80	Φ100	Φ100
无极变速		
15/18.5 (直联主轴) 25/35 (电主轴)	22/26 (直联主轴) 25/55 (电主轴)	22/26

24	28	28
随机 (任意)	随机 (任意)	随机 (任意)
7 (切-切) 1.5 (刀-刀)	7 (切-切) 2.5 (刀-刀)	7 (切-切) 2.5 (刀-刀)
Φ75 (邻空: Φ150)	Φ110 (邻空: Φ230)	Φ110 (邻空: Φ230)
360	390	390
8	20	20

0.008	0.008	0.008
0.004	0.004	0.004
2000×4800	2100×5050	2300×5050
9000	11000	12000
FANUC 31i	FANUC 31i	FANUC 31i

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Благовосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Казахстан (772)734-952-31

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

<https://dmtg.nt-rt.ru> || dga@nt-rt.ru