

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](mailto:dga@nt-rt.ru)

## Горизонтальные обрабатывающие центры серии MDH-S



### 1. Области применения

Горизонтальный обрабатывающий центр серии MDH-S — это горизонтальный обрабатывающий центр, разработанный и произведенный нашей компанией, который широко используется для обработки коробчатых, оболочковых, дисковых и специальных деталей в автомобилестроении, пресс-формах, машиностроении и других отраслях промышленности. , Один зажим может автоматически завершить многопроцессную обработку фрезерования, растачивания, сверления, развальцовки, развертывания и нарезания резьбы на четырех поверхностях.

### 1. Особенности станка

(1) Высокая точность - ходовые винты станка с координатами X , Y , Z используют передовую технологию полого охлаждения, которая эффективно контролирует проблему тепловой деформации во время движения станка и повышает точность обработки станка. Кроме того, станок имеет функцию температурной компенсации, а датчик температуры установлен в основном положении корпуса станка для анализа и компенсации положения координат с помощью системы числового управления для реализации высокой точности станка. инструмент.

(2) Высокая скорость - главный вал станка имеет конструкцию электрического шпинделя с максимальной скоростью 12000 об /мин и внутренним двухскоростным изменением скорости , что может удовлетворить требования высокоскоростной обработки при соблюдении требований низкоскоростной обработки. скоростная резка ; жесткая линейная направляющая качения, скорость ее быстрого перемещения составляет до 60 м/мин ; станок оснащен рычажным механизмом смены

инструмента (время смены инструмента: 2 секунды). Вышеуказанные параметры находятся на внутреннем ведущем уровне и международном продвинутом уровне.

(3) Высокая жесткость - основная часть станка изготовлена из отливок из смолы и песка, станина представляет собой цельную отливку, а колонна, подвижный стол и рабочий стол перемещаются по ней. Сменный стол и манипулятор инструментального магазина закреплены на станине для обеспечения общей жесткости станка. Кроме того, конструкция станка становится более разумной за счет анализа методом конечных элементов в процессе проектирования.

## 2. Ключевые технические индикаторы

- (1) Высокоскоростной электрический шпиндель с внутренним двухскоростным переключением скоростей обеспечивает высокоскоростную и низкоскоростную обработку, а также высокоскоростную обработку станка;
- (2) повысить точность обработки станков с помощью передовой высокоточной технологии полого охлаждающего винта;
- (3) Повышение точности обработки с помощью передовой технологии температурной компенсации;
- (4) Высокая скорость движения станка 60 м/мин сокращает время обработки и повышает эффективность обработки;
- (5) Станок оснащен рычажным механизмом смены инструмента (время смены инструмента: 2 секунды);
- (6) Корпус станины представляет собой цельное литье, а конструкция станка более разумна благодаря анализу методом конечных элементов в процессе проектирования;
- (7) Усовершенствованная система ЧПУ FANUC31I-B

<b>MDH50PS</b>	<b>MDH65S</b>	<b>MDH80S</b>	<b>MDH100S</b>
500×500	630×630	800×800	1000×1000
400	800	1300	2000
1° ×360°	1° ×360°	1° ×360°	1° ×360
630/620/710	780/750/800	1050/900/900	1400/1100/1000
60	54	54	45
10000	8000	8000	8000
BT40	BT50	BT50	BT50
40	40	40	40
1.2 (刀-刀) 3.4 (切-切)	2 (刀-刀) 4.2 (切-切)	2 (刀-刀) 4.2 (切-切)	2.5 (刀-刀) 6 (切-切)
8	25	25	25
Φ82 邻空: Φ150	Φ115 邻空: Φ270	Φ115 邻空: Φ270	Φ115 邻空: Φ270
350	500	500	500

2	2	2	2
5	6	12	12.5
8000	14000	18000	24500
2522 × 5952	3200 × 4850	3420 × 5450	3717 × 6153

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](mailto:dga@nt-rt.ru)