

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

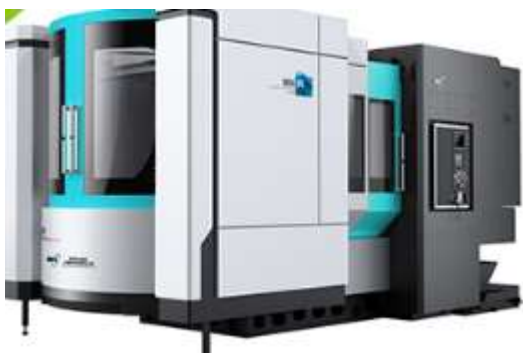
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

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

Горизонтальный обрабатывающий центр серии MDH-A



1. Области применения

Горизонтальный обрабатывающий центр серии MDH-A — 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.

Во-вторых, характеристики станка и основные технические показатели.

1. Особенности станка

(1) Высокая точность - ходовые винты станка с координатами X , Y и 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 - шпиндель станка имеет электрическую структуру шпинделя с максимальной скоростью 12000 об /мин и внутренним двухскоростным переключением скорости, что может удовлетворить требования высокоскоростной обработки при соблюдении требований

низкоскоростной резки ; Жесткая линейная роликовая направляющая, скорость ее быстрого перемещения составляет до 54 м/мин ; станок использует механизм смены инструмента с рычажным механизмом (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 54 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

MDH-50A	MDH-65A	MDH-80A
500×500	630×630	800×800
800	1300	2000
1° ×360°	1° ×360°	1° ×360
780/750/800	1050/900/900	1400/1100/1050
54	54	45
8000	8000	8000
BT50	BT50	BT50

40	40	40
2 (刀-刀) 4.2 (切-切)	2 (刀-刀) 4.2 (切-切)	2.5 (刀-刀) 6 (切-切)
25	25	25
Φ115 邻空: Φ270	Φ115 邻空: Φ270	Φ115 邻空: Φ270
500	500	500
14000	18000	21000
3200×4190	3420×4800	3682×5400

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