

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

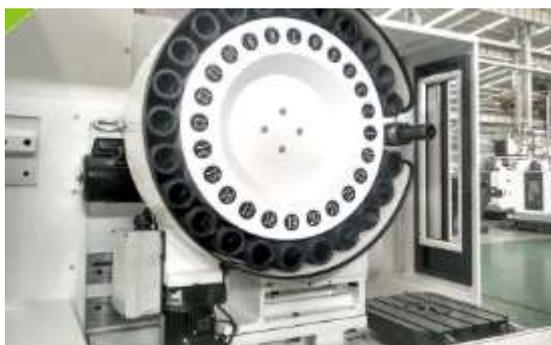
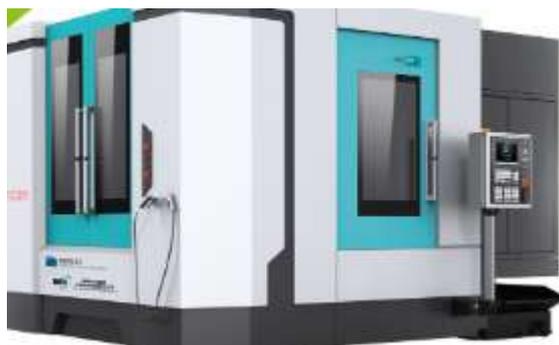
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Россия (495)268-04-70

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 HDAL



1. Области применения

Горизонтальный обрабатывающий центр серии HDAL представляет собой новое поколение станков с ЧПУ, разработанных и произведенных нашей компанией. Он особенно подходит для обработки коробчатых деталей, корпусных деталей, дисковых деталей и деталей специальной формы в автомобилестроении, пресс-формах, машиностроении и другие отрасли

промышленности. После того, как детали зажаты один раз, он может автоматически завершить многопроцессную обработку фрезерования, растачивания, сверления, расширения, развертывания и нарезания резьбы по четырем поверхностям .

2. Особенности станка

1. Высокая стабильность: основание станка, колонна, передняя бабка, поперечный суппорт, рабочий стол и другие основные детали изготовлены из высокопрочного чугуна со стабильной структурой и постоянной гарантией качества. Литая конструкция станка подверглась анализу динамики станка и анализу методом конечных элементов и разумно согласована с ребрами жесткости для обеспечения высокой жесткости основных деталей. Широкая и прочная основа станка, порталная колонна и полностью поддерживаемые поперечные салазки обеспечивают высокую грузоподъемность во время обработки. Делительный стол использует высокоточное позиционирование крысиных зубов . Скользящие направляющие обеспечивают высокую жесткость станка.

2. Высокоточный шариковый винт большого диаметра

(1) Трехосный ШВП предварительно растянут , чтобы уменьшить повышение температуры и удлинение. После предварительного растяжения ШВП значительно увеличивается жесткость трансмиссии и устраняется влияние термической деформации при быстром перемещении, что обеспечивает точность позиционирования и повторяемость станка.

(2) ШВП и серводвигатель напрямую соединены гибкой

3. Высокоточный шпиндель / инструментальный магазин: высокоточная конструкция , поддерживаемая прецизионными коническими шарикоподшипниками , для обеспечения высокопрочной и стабильной резки заготовки. Главный вал оснащен зубчатой передачей с высоким крутящим моментом . Магазин инструментов рычажного типа для быстрой и автоматической смены инструмента

(1) Двухплечевой автоматический станок для смены инструмента и кулачковый инструмент для смены инструмента, быстрый и стабильный ;

(2) Магазин инструментов использует двусторонний кратчайший путь для выбора инструмента, что является быстрым и удобным .

4. Система числового управления: Программное обеспечение имеет богатые функции и сильные функции. Система числового управления может быть оснащена интерфейсом измерения заготовки / инструмента и стандартным интерфейсом RS - 232 . Эта машина реализует электромеханическую интеграцию, компактную конструкцию, небольшую площадь, удобную установку, отладку и эксплуатацию.

5. Электрооборудование: электропроводка в электрической коробке соответствует правилам безопасности CE, что гарантирует отсутствие внешних помех в системе управления во время работы. Теплообменник используется для быстрого сброса горячего воздуха в распределительной коробке, поддержания постоянной

температуры в коробке и обеспечения стабильной работы системы управления в течение длительного времени.

3. Ключевые технические индикаторы

1. Шарико-винтовая передача большого диаметра и высокая точность повышают точность обработки станка;
2. Технология компенсации точности повышает точность обработки;
3. Скорость быстрого перемещения машины X, Y, Z составляет 36/30/36 м/мин;
4. Станок оснащен инструментальным магазином с инструментальным рычагом ;
5. Корпус станины представляет собой цельное литье, а конструкция станка более разумна благодаря анализу методом конечных элементов в процессе проектирования;
6. Система ЧПУ FANUC-0i-MF (1)

HDAL50		HDAL63
500×500		630×630
800		1300
1° ×360°		1° ×360°
700/650/650		900/800/800
36/30/36		36/30/36
6000		4000
BT40	OP: BT50	BT50
24	24	24
4 (刀-刀)	5 (刀-刀)	5 (刀-刀)
8	18	18

Φ75/Φ150 (邻空)	Φ110/Φ220 (邻空)	Φ110/Φ220 (邻空)
300	400	400
8500	9000	11500
3737×3642	3737×3642	3880×3080

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