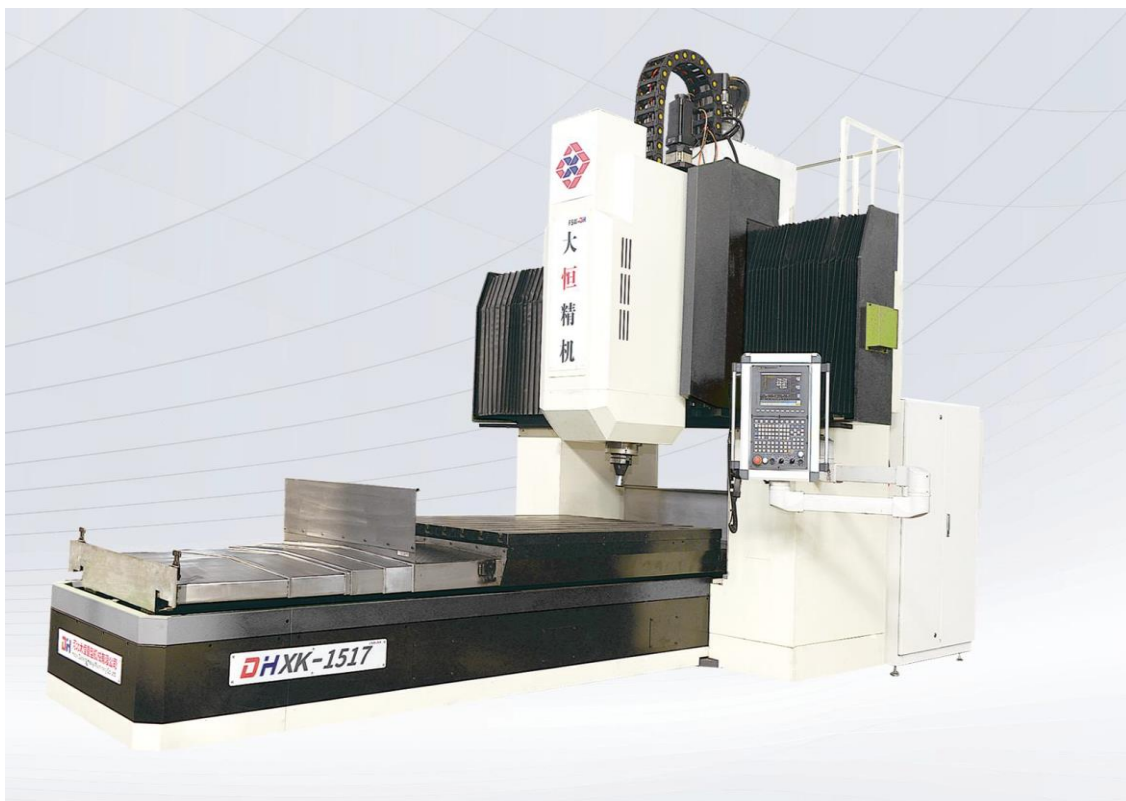




# СЕРИЯ DH-HMC500 ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР



## ОСНОВНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКОВ:

- Тип конструкции горизонтальной загрузочной машины использует перевернутую структуру типа "Т". Интегрированная базовая передняя кровать и базовая интегрированная конструкция. Каждая линейная координатная направляющая снабжена высокоточной роликовой линейной направляющей, что позволяет станку с небольшой вибрацией при высокоскоростной подаче и без ползания при низкоскоростной подаче выдерживать резку с большой нагрузкой, а также обладает высокой точностью, стабильностью и динамическими характеристиками отклика.
- Машина использует порталную компоновку, состоящую из двойных колонн, балок и закрытой кровати высокой жесткой каркасной конструкции.
- Главный вал шлифовальной головки имеет структуру статической и динамической плитки вала сжатия, которая обладает длительным сроком службы, высокой точностью перемещения и хорошими сейсмическими характеристиками.
- Большие детали дважды закаляются в печи, чтобы гарантировать, что машина обладает высокой жесткостью, стабильностью, износостойкостью, амортизацией ударов.
- Таблица управляется цилиндром, может быть бесступенчатой регулировкой скорости, плавным движением, низким уровнем шума.
- Вращение вертикальной шлифовальной головки осуществляется поворотным столом с ЧПУ с минимальной степенью 0,01 градуса.
- Прямолинейность движения стола: горизонтальное направление S 0.003мм/1000мм, вертикальное направление <0.003мм/1000мм
- Минимальный диаметр подающего вала 0,001 мм; Стоячее и горизонтальное биение шпинделя и каналаобразование 0,001мм.



**Горизонтальный обрабатывающий центр**

Модель машины	Ед.изм.	ДН-НМС500	ДН-НМС630	ДН-НМС800	ДН-НМС1000	ДН-НМС1250	ДН-НМС1500
Размер стола	мм	500x500	630x630	800x800	1000x1000	1250x1250	1500x1500
Максимальная несущая способность верстака	кг	500/600	2000/800	2000/800	3000/5000	3000/5000	8000
Индексация стола	(°)	1°x360/0.001° непрерывный	1°x360/0.001° непрерывный	1°x360/0.001° непрерывный	1°x360/0.001° непрерывный	1°x360/0.001° непрерывный	1°x360/0.001° непрерывный
Т-образный паз стола (номер паза x ширина паза x расстояние между пазами)	мм	5x18x100	5x18x125	5x22x160	5x22x200	7x22x160	8x28x275
Ход X/Y/Z	мм	800/600/600	1000/800/900	1200/900/900	1800/1400/1400	1800/1400/1400	2500/1500/2000
Высокая скорость перемещения X/Y/Z	м/мин	24/15/24	24/15/24	24/15/24	9/9/12	9/9/12	9/9/9
Скорость резания по X/Y/Z	м/мин	1-8000	1-8000	1-8000	1-5000	1-5000	1-5000
Осевая линия шпинделя Расстояние до стола	мм	50-650	0-800	0-900	130-1530	80-1480	80-1580
Расстояние от секции шпинделя до центра рабочего стола	мм	150-750	200-1100	220-1120	250-1650	250-1650	450-2450
Частота вращения шпинделя	об/мин	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Мощность главного вала	кВт	11/15	15/18.5	15/18.5	18.5/22	18.5/22	18.5/22
Соединение хвостовика		BT50	BT50	BT50	BT50	BT50	BT50
Элемент крепления инструментальной оснастки		BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°	BT50-45°
Емкость для хранения инструментов	шт.	24/32/40	24/32/40	24/32/40	30/32/40	30/32/40	30/32/40
Время смены инструмента (ов)	сек.	3.5 (резак к резаку)	3.5 (резак к резаку)	3.5 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)	8 (резак к резаку)
Максимальный вес инструмента	кг	25	25	25	25	25	25
Максимальный диаметр инструмента	мм	ф110/ф220	ф110/ф220	ф110/ф220	ф112/ф200	ф112/ф200	ф112/ф200
Давления подачи воздуха	МПа	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8	0.6-0.8
Вес станка	т.	10.8	13	14	28	30	34
Система ЧПУ		Siemens/Fanuc					