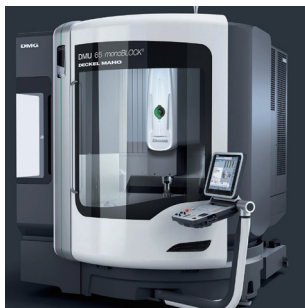


单件成本低,精度高;配有铣车复合加工套件,其中包括带铣车功能的回转摆动工作台。



DMU 65 monoBlock®机床

DMC 65 H duoBLOCK® ——为零件生产实现最高精度的卧式加工中心

duoBLOCK® 系列卧式加工中心让用户在更短的加工时间内,高效、经济的完成复杂工件的批量生产。获得专利的 duoBLOCK® 构造原理可实现最高稳定性和恒定精度;加工空间宽大而占地面积小;配有高性能、高扭矩的电主轴;通过现代化托盘和刀具技术的应用缩短非生产时间。一种机型适用于汽车、工程液压、机械制造、轨道交通等多个行业。

全新设计的新一代 ECOLINE 系列万能车削中心、万能铣削中心和立式铣削中心,均配有 PROGRESS line 显示加工时间和加工数量的进度条、更宽大的安全玻璃视窗;加工空间的 PLANON light 照明;全新机床表面设计和可灵活转动,设计符合人体工程学原理的 SLIM line 控制面板。

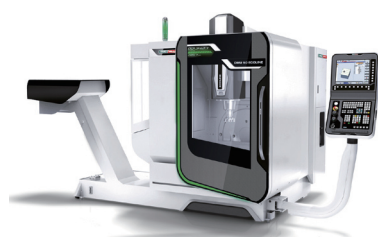
CTX 310 ECOLINE ——设计新颖、功能实用、高性价比的万能车削中心

全新设计的 ECOLINE 万能车床采用 VDI 30/VDI 40 设计的伺服刀塔,该刀塔带有 12 个刀位和多达 6 个动力刀位;自动位移尾座,确保最大的加工灵活性;各轴均采用数字驱动和直线导轨,动态性能和加工精度极高;高动态性能主轴驱动

系统和无级变速;配有西门子 840D solutionline,可选配海德汉 CNC Pilot 620 或森精机的 MAPPS IV 数控系统;通过 3D 仿真功能和带图形显示的刀具管理系统实现最简单的编程。

DMU 50 ECOLINE ——入门级五轴铣削中心

全新设计的 ECOLINE 万能铣床效率极高,适合从简单到复杂工件的五面加工;空间利用极佳,数控摆动回转工作台占地小,加工区域宽敞、通畅;数控摆动回转工作台配数字驱动及直接形成测量系统,选配空气密封技术,可实现最佳精度;配有扭矩 83N·m、转速 8000r/min 的强力铣削主轴,选配转速为 10000r/min 的快速主轴,可确保在所有工位实现高效加工;标配带 16 刀位的拾取式刀库向主轴进给,必要时也可选配 30 刀位刀库以优化灵活性和提高生产率。



DMU 50 ECOLINE 立式铣削中心

DMC 1035 V ECOLINE ——全新设计的立式铣削中心

全新设计的 ECOLINE 立式铣削中心进给速度更大,速度高达 30m/min,因此,辅助时间更短;强力铣削主轴,转速 8000r/min,扭矩 83N·m,可选配的主轴转速高达 12000r/min,这样,可加工的材料范围更宽;刀库的容量更大,最多可配置 30 个刀位,因此,日常应用范围更宽;配置了速度快速的双爪换刀机械手,换刀时间仅需 1.6s;采用可靠的 C 型框架结构,刚性好、精度高、占地空间小。(责编 良辰)

斯达拉格海科特最新产品 LX 051

New Product LX 051 of Starrag-Heckert

斯达拉格海科特

LX 051 是斯达拉格海科特最新的五轴联动叶片加工中心,采用机电一体化方式开发,动态性能和刚性达到最佳。

根据叶片的类型,LX 051 有 3 种尾架形式可选。一种是标配的标准尾架,适合普通的叶片加工;第 2 种是可上下升降的液压驱动尾架,采用这种尾架可以直接在 LX 051 上打中心孔,从而省去另外打中心孔的设备,以及避免中心孔的偏差;第 3 种是驱动尾架,尤其适合航空发动机的钛合金薄壁类叶片,双驱的结构可以实现平衡的加工负载并提高动态性能,从而显著提高叶片精度和效率。

LX 系列还通过预先设定的独

特的动态参数设置,能够适应用户的个性化加工要求。用户可以根据实际加工情况,选择合适的加工精度与加工速度的匹配。

除叶片外,LX 051 还可以加工叶轮和叶盘等多叶片工件。

(责编 良辰)



LX 051 加工中心