



浙江制造 品质生活
Zhejiang Makes It Happen

T系列
高端精密数控车床
高端精密车削中心
www.headman.cn



2小时响应 24小时到场 (工作时间)
快速响应·充足备件·专业团队·免人工费
安装、调试、验收、维护、维修、培训

浙江海德曼智能装备股份有限公司

玉环	13967645732	杭州/嘉兴	15867039758	江苏	13736229778
温州	18806578060	豫南/豫北	13967660359	安徽	18767670275
路桥/椒江	13867677879	陕西	13626629605	湖北	13967645732
临海/天台/仙居	13867677879	华北/东北	13967680211	川渝/黔	18857679128
温岭	18857679118	湖南/江西	13967645732	青岛	13967630713
宁波	13967686177	福建	18806578060	山东	13967630713
上海	13736229778	广东	13967645732	宁夏	13626629605

国内营销部：0576-87212222 87370888
售后服务部：0576-87332758
研发中心：海德曼(上海)自动化技术有限公司
生产基地：中国浙江玉环普青·海德曼工业园

国际营销部：(+86) 576-87370758
传 真：0576-87370031
G P S：浙江海德曼集团
电 邮：sales@headman.cn



※设计与规格如有变动，恕不另行通知。最终解释权归海德曼所有。



浙江海德曼智能装备股份有限公司
ZheJiang Headman Machinery CO.,Ltd.

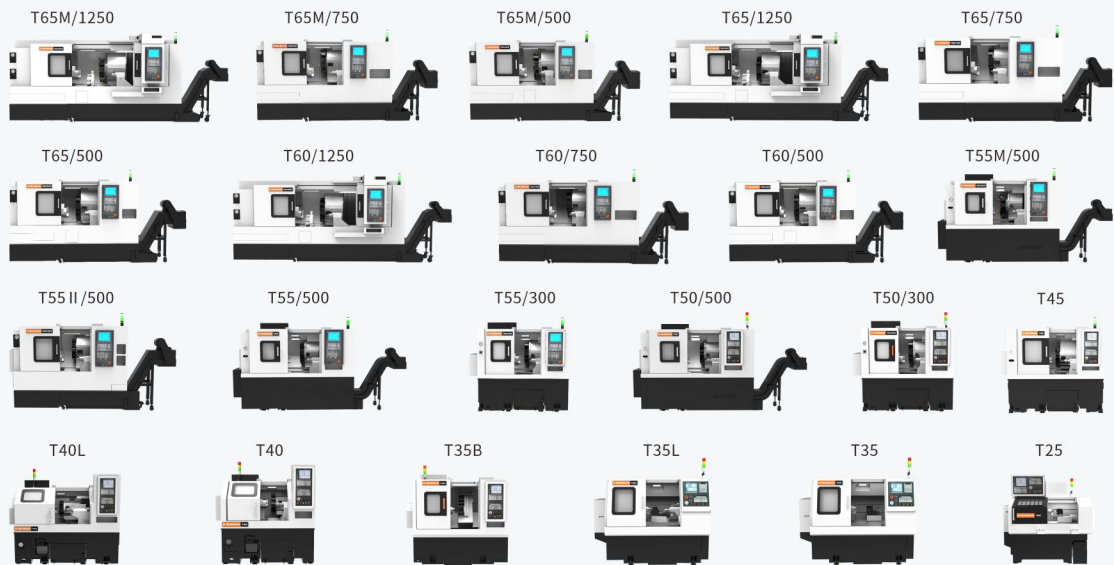
海德曼产品系列

为您提供成套自动化解决方案



T系列

高端精密数控车床
高端精密车削中心



Hi系列

卧式双主轴单/双刀塔
并行复合加工机



V系列

立式/倒立式
并行复合加工机



自动化系列

集成自动化制造单元
标准自动化制造单元



浙江海德曼智能装备股份有限公司

海德曼公司坚持“专、特、精”的发展方向,坚持基础技术及核心技术自主化,致力于在车床领域建立竞争优势,将自身打造成业内拔尖企业。

浙江海德曼智能装备股份有限公司主要生产:成套自动化制造单元;替代进口的高端精密数控车床及车铣复合中心;普及型数控车床及简易自动化。产品畅销全国各地及欧美亚等30多个国家,是全国重点数控机床企业。

海德曼拥有各种进口高精生产母机和FMS智能制造生产线、钣金/喷涂等附件生产线、全天候恒温恒湿数字化车间,先进的生产体系和制造工艺保证了高标准的产品质量。

海德曼以数控机床的研发创新、产品普及、成套服务为己任,以其可靠的质量和快速的售后服务在机械行业享有盛誉。海德曼拥有行业中全面资深的专业技术人才和高效的管理团队,拥有浙江省企业研究院、浙江省高新技术企业研发中心,为国家高新技术企业,浙江省名牌产品企业。公司长期与高校、国外高端机床研究机构合作,自主研发生产核心功能件:同步、异步伺服电主轴、主轴单元、伺服刀塔、伺服动力刀塔、伺服尾座、热变补偿、高压断屑等。

国家重大专项

全国机械工业质量奖

省级企业研究院

全国用户满意产品

国家高新技术企业

台州市博士后创新实践基地

教育部科学技术进步一等奖

省级企业技术中心

台州市政府质量奖

全国机床行业质量十佳

省级高新技术企业研究开发中心

『浙江制造』精密数控车床和车削中心标准 起草单位

生产基地



海德曼普青基地



海德曼在建沙门智能制造园



海德曼上海研发中心

机加设备



高精度大型五面体龙门加工中心



进口高精度卧加柔性生产线



精密万能磨床

数字化工厂



恒温恒湿车间



数字化云工厂



单元化模块生产

检测管理



德国霍梅尔圆度仪



德国蔡司三坐标测量机



英国雷尼绍激光干涉仪

执行高精度标准 (举例)

浙江制造
Zhejiang Makes It Happen

“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准起草单位

品质生活

高精度标准

海德曼精度标准

在数控机床ISO标准基础上,将所有精度压缩50%以上作为自己的精度制造标准。

50%

核心精度标准

海德曼精度标准

在数控机床ISO标准基础上,核心指标压缩50%—80%作为自己的精度制造标准。

50~80%

精度相关	国家标准/ISO标准(注)		海德曼T系列采用标准	允差压缩量
靠近主轴端面径向跳动	0.015mm		0.003mm	80.00%
距离轴端面300mm处径向跳动	0.02mm		0.008mm	60.00%
主轴端面跳动	0.01mm		0.003mm	70.00%
主轴径向跳动	0.008mm		0.003mm	62.50%
试件外圆圆度	0.005mm		0.002mm	60.00%
试件加工直径的一致性	0.015mm		0.006mm	60.00%
垂直主轴轴线的端面的平面度	0.015mm		0.006mm	60.00%
X/Z轴双向定位精度	0.025mm		0.008mm	68.00%
X/Z轴单向重复定位精度	0.008mm		0.003mm	62.50%
刀塔转位的重复定位精度	YZ平面内	0.01mm	0.002mm	80.00%
	ZX平面内	0.01mm	0.004mm	60.00%

注:国家标准/ISO标准是指《数控车床和车削中心检验条件》(GB/T16462-2017),ISO标准为“Test Conditions for Numerically Controlled Turning Machines and Turning Centres”(ISO13041:2009),国家标准修改采用ISO标准。

可实现以车代磨 可粗精车工序合并

海德曼T系列数控车床“以车代磨”优势

- 高效加工
- 海德曼数控车床采用大切削深度、高转速设置,金属去除率是磨床数倍,能耗更低。
- 高利用率
- 换刀时间较更换砂轮更快,不需要修正砂轮切削轮廓,利用率高。
- 优良品质
- 车削加工过程中产生的热量,大部分被切屑带走,不会出现磨削加工的烧伤和磨削裂纹。
- 效益提升
- 相较于磨床,设备投资少,维护费用低,工件装夹快速,一次装夹可完成多种表面加工(如车削、铣削、钻孔、镗孔、攻丝等),加工表面之间的相对位置精度高,能更好的适应柔性化批量生产的要求。

高精度(实例-T55机型)



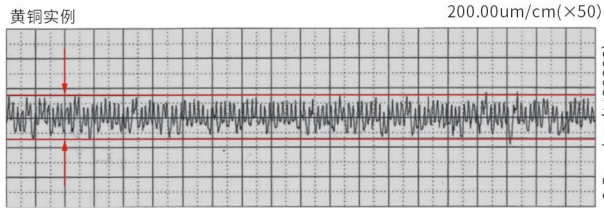
- 主轴跳动
- 根部
- 0.003mm
- 主轴跳动
- 端部
- 0.008mm (300mm 长)
- X、Z单向重复定位精度
- 0.003mm
- 转 位 时 间
- 0.15s (相邻刀具)
- 刀 塔 锁 紧 力
- 3600kgf
- 刀 塔 定 位 精 度
- ±0.001mm

海德曼型系列要求的许可值		许可值
定位精度	X 轴	双向定位精度
		0.008mm
	Z 轴	单向重复定位精度
		0.003mm
定位精度	X 轴	双向定位精度
		0.008mm
	Z 轴	单向重复定位精度
		0.003mm

表面粗糙度

Ra0.2μm

硬车表现 材料硬度 HRC58-63



注:上述精度是在室温20℃±1℃的条件下按照本公司指定的基础加工,按照指定设置的机器所得到的数值。

Ry0.74μm

精车表现 黄铜 HPb59-1

机型	T55
材质	黄 铜
主轴转速	500r/min
进给量	0.03mm/rev
切入深度	0.02mm
刀具	金刚石刀具 (刀尖圆弧半径R0.4mm)

注:纯圆度,表面光洁度用工件加工条件。

低振动、高刚性床身

高精度加工母机

采用进口高精度龙门五面体进行安装基准面及底座各部位加工,这些设备的使用为海德曼执行高精度标准提供了可靠的保证,并成为“浙江制造”精密数控车床与车削中心制造标准起草单位。

高精度滚珠丝杆

采用预拉伸工艺,有效减少丝杆发热对传动精度的影响,提高精度,强化了刚性及抗热变形能力。大扭矩电机与滚珠丝杆直连,大幅提高定位精度。丝杆采用双端支撑,提供高刚性、高精度、高速移动及高进给力。

一体式铸造

底座采用孕育铸铁(HT300),一体式铸造,具有较强的高负载、耐磨性、高刚性力学性能,轴向快速进给条件下,也有稳固的底座支撑刚性。

高刚性直线滚珠导轨

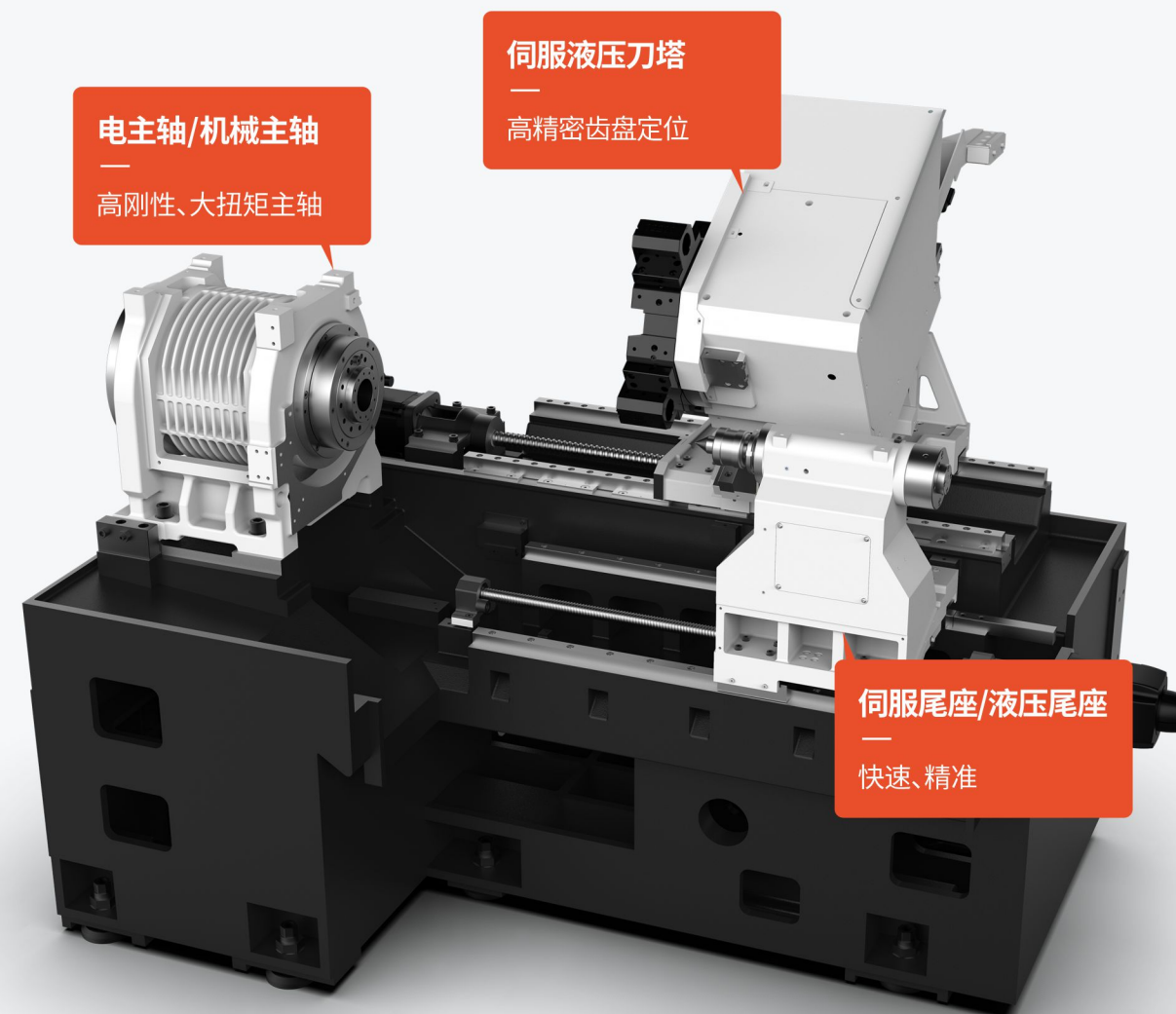
重载型的线性导轨提供了优异的刚性和精度,拥有更强的重切削能力和更长的机床使用寿命。

长时效消除应力

经过长时效消除应力,使得底座的结构和尺寸稳定,有效改善机械性能与精度的稳定,提高抗变形能力、使用强度和疲劳寿命,降低铸件中的内应力带来的形变误差。

精密手工铲刮工艺

底座与主轴箱、丝杆固定座等关键接触面,经过精密手工铲刮工艺,增强均衡负载,大幅度提高结构强度。



电主轴/机械主轴
——
高刚性、大扭矩主轴

伺服液压刀塔
——
高精密齿盘定位

伺服尾座/液压尾座
——
快速、精准

高刚性、大扭矩主轴

核心自制

主轴最大扭矩 **232/240Nm** (T55电/机械)
450Nm (T65电)
平衡精度 **G0.4** (双面动平衡)

主轴跳动 **0.003mm** (根部)
0.008mm (300mm端部)

海德曼自制电主轴/机械主轴具有以下特点

恒温恒湿环境(温度:20±1℃)

使用瑞士克林伯格万能磨床,一次装卡完成所有的加工工序。主轴采用全封闭式主轴箱结构设计,防异物渗透。

预紧力量化测量

采用专门的测量仪器对主轴预紧力进行量化测量。保证主轴预紧力的一致性,减少人为因素对主轴刚性的影响。

主轴热平衡试验

主轴相对温度升高不超过20℃。

高精度双面动平衡结构

对主轴部件的偏心质量和偏心力矩进行高精度动平衡。平衡精度等级为G0.4。通过多个面的多次动平衡实现主轴部件高精度动平衡。大幅度减少了主动及其动力系统的震动,实现长时间高精度稳定加工。

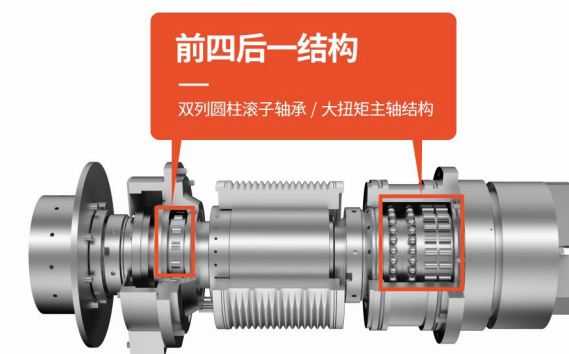
负压保护装置

在主轴前轴承部位设置专门的负压保护系统,有效避免外界粉尘、雾气等侵入。

动态精度测试

对主轴动态精度进行8小时量化测量。

电主轴



前四后一结构

双列圆柱滚子轴承 / 大扭矩主轴结构

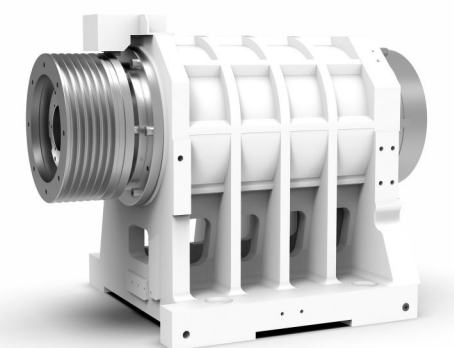
电机直驱电主轴

主轴由内置电机直接驱动,实现机床“零传动”。结构紧凑、重量轻、振动小、热变位小,具有低速大扭矩又具有高速性能。动态精度和静态精度高、稳定性好。

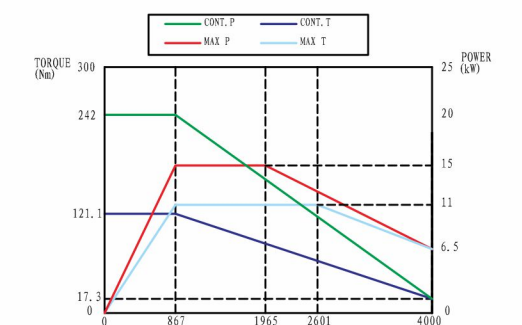
主轴轴承冷却系统

对主轴包括定子、主轴前轴承在内的整个主轴部件进行水冷或风冷冷却,即使设备火力全开,全速长时运转,也能快速冷却,减少发热对加工精度的影响。特别适用于大批量生产和无人化生产环境。

机械主轴



主轴功率和扭矩图(T55机型)



伺服液压刀塔/动力刀塔

核心自制

液压锁紧、高精密齿盘定位

通过热处理铬钼钢提高耐磨性和硬度, 实现高硬度和抗冲击能力。可靠的液压力使凸齿与凹齿之间的曲面啮合, 实现精度自动对中, 保证高压冷却水通过刀塔时刀塔仍然保持足够的拉紧力。

特殊结构设计

采用伺服电机分度, 端齿盘精定位, 液压卡紧的基本结构。分度精度高, 刀塔重复定位精度±0.001mm。液压油缸提供强有力的卡紧力, 保证刀塔足够刚性。

相邻刀具换刀时间0.15s

双向换刀功能以最短的时间进行换刀动作, 退刀时可同步换刀功能, 与高速进给结合, 减少非切削时间。

无抬升式换刀动作

有效避免了冷却水、切屑等污染物进入刀塔内部。

T55机型	刀塔可不间断双向转位, 相邻刀位时间0.15秒
刀具数量	8把 (12把 选项)
外径及端面车刀尺寸	25×25mm (20×20mm)
内径刀具	Φ40mm(Φ32mm)
转动方式	接近随机/选择式双向转动/就近选刀
刀塔转动时间	相邻0.15 秒/位
刀塔夹持力	36kN (3600kgf)

2600/3600/6300Kgf(T45/T55/T65)

锁紧力

X:±0.001mm Z:±0.002mm

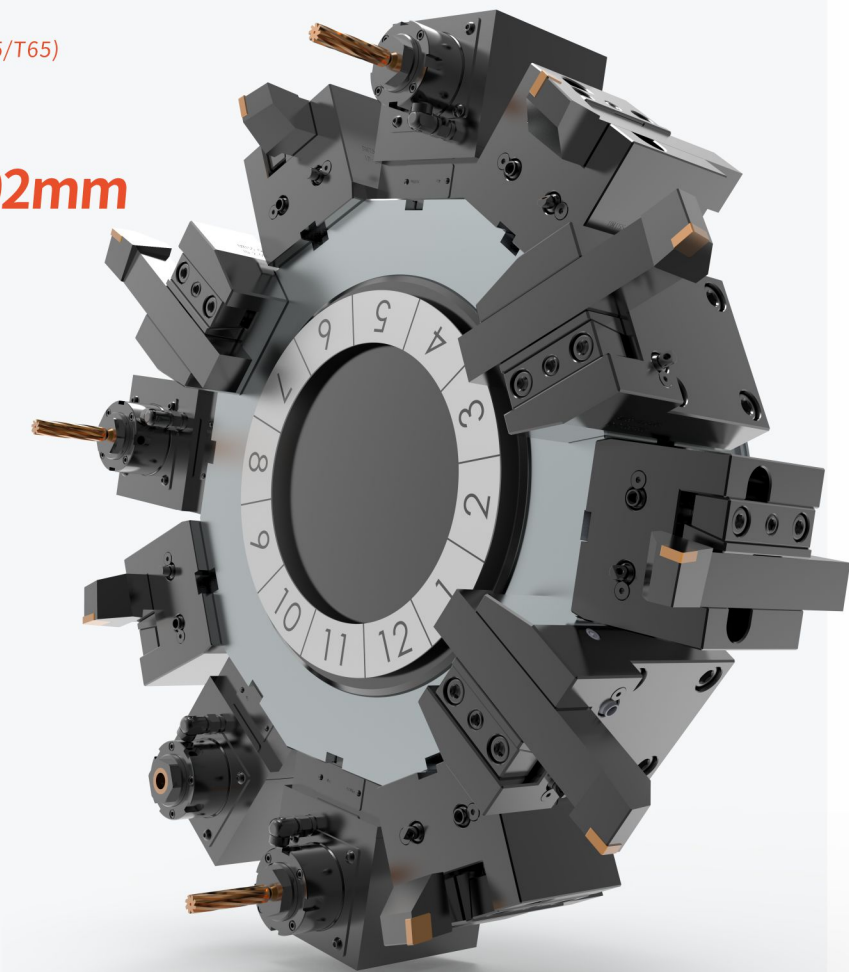
刀塔分度重复定位精度

0.15/0.15/0.2s(T45/T55/T65)

转位时间

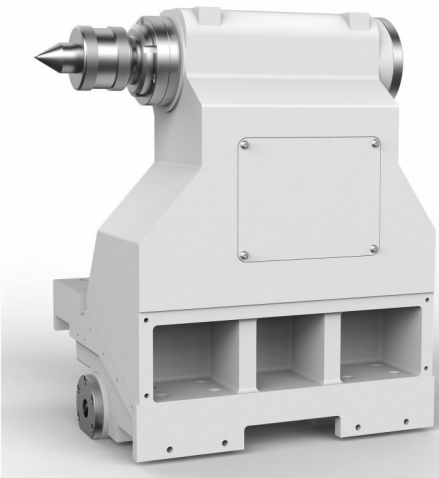
无抬升刀塔

采用8/12位高速旋转



尾座

核心自制



伺服可编程尾座

通过伺服电机驱动尾座的移动和顶紧, 实现了尾座自动化和智能化, 提高了加工效率和操作简易性。在数控系统界面设定尾座行程和尾座推力, 适用于各种场合的无人化加工。

尾座主轴可以根据客户要求配置内置死顶尖 (M.T.4)。通过轴承支撑、尾座主轴旋转。

	T55/300	T55/500
尾座体行程	280mm	500mm
尾座锥孔锥度	M.T.NO.4	M.T.NO.4
尾座顶尖最大推力	2.5kN	2.5kN
尾座移动速度	8m/min	8m/min

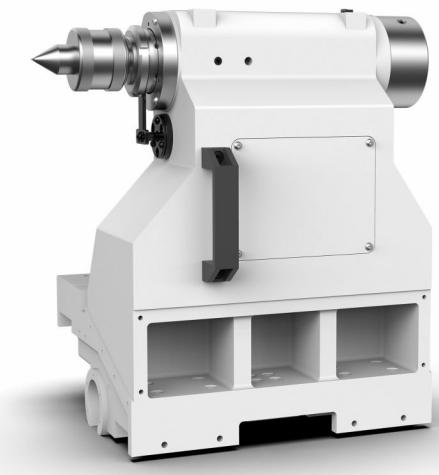
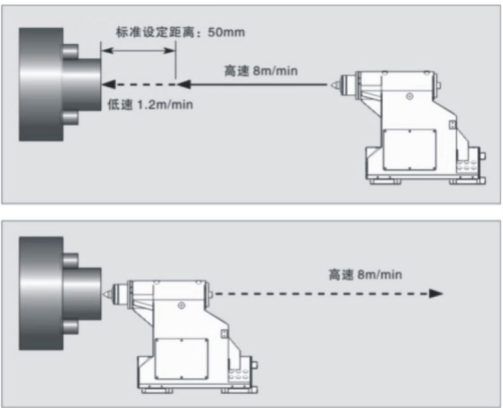
伺服尾座的自动运行

向任意位置前进直至碰到障碍物

在同一程序上可以对2点发出位置指令。伺服尾座准备界面设定的尾座位置以高速8m/min或低速1.2m/min等2级速度定位。

任意位置高速后退

从当前的位置到参数设定的距离8m/min的速度进行定位。



手动锁紧尾座

尾座采用直线导轨支撑, 专门的夹持器自动卡紧。尾座刚性高, 精度稳定, 手动操作简便灵活, 大大提高了加工效率, 可适用于重切削和高精度加工场合。

	T55/300	T55/500
尾座体行程	275mm	350mm
尾座锥孔锥度	M.T.NO.4	M.T.NO.4
尾座顶尖推力	5.5kN	5.5kN
尾座套筒直径	Φ70mm	Φ70mm

西门子828D数控系统

卓越性能

采用SIEMENS 828D系统,拥有80位浮点数据纳米计算精度、ISO语言编译器且兼容各种编程语言、短信功能、数控仿真及动画支持等特色。

采用大功率同步电主轴、SIEMENS 828D驱动器,提供最高可达1000Nm的扭矩,拥有强劲的切削输出能力。

坚固且无需维护

SIEMENS 828D数控系统采用压铸镁操作面板前盖、基于面板且接口很少的CNC设计以及高防护等级,可在恶劣环境中可靠运行。无风扇、无硬盘的设计以及无需缓冲的NVRAM存储器技术,使SIEMENS 828D成为免维护的数控系统。

便捷编程

使用软件包“PC 版 CAD Reader”可以将 PC上的轮廓和位置模型从DXF文件格式转换为控制系统能够识别的格式。在控制系统的轮廓计算器中可以继续编辑这些轮廓。借助SinuTrain,您无需在机床前,便可以在PC上编写零件程序,和在机床上现场操作SIEMENS 828D完全一样。

用户友好性

SIEMENS 828D数控系统采用具有短行程按键的数控全键盘和一个10.4"高分辨率TFT彩色显示屏或 15.6"触摸式显示屏,非常容易操作。CNC数据可以通过操作面板正面的USB、CF卡(适合10.4")和RJ45接口快速简单地传输。



系统选项

编程支持

ShopTurn工作程序段编程
用于轮廓腔和切削加工的余料识别和余料加工

扩展操作功能

通讯/数据管理通过以太网管理附加网络驱动器,至多 4 个

模拟

成部件3D模拟
实时模拟(当前加工过程的实时模拟)

远程监控

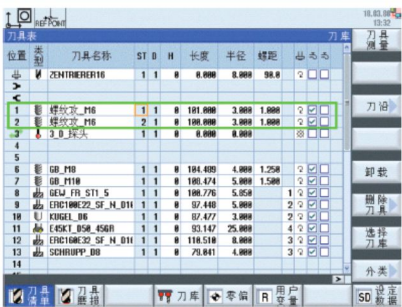
可通过手机短信轻松获取加工过程信息,如刀具的磨损状态等。

测量功能/测量循环

钻削/铣削和车削的测量循环
(校准工件测量头,工件测量,刀具测量)

诊断功能

RCS Host远程诊断功能



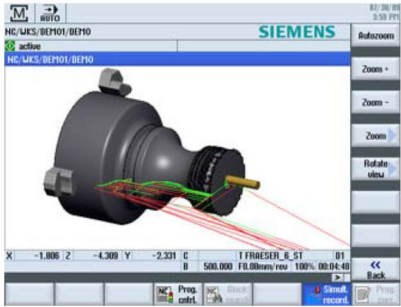
姊妹刀功能

利用刀具寿命监控,系统在刀具寿命结束时发出提示并自动调用替换刀具,避免由于刀具破损造成停机时间,保证自动加工过程中可长时间无人自动运行、减少刀具更换。



刀具磨损自动补偿功能

根据刀具、加工材质、切削参数设置加工累计到规定数量时刀具磨损自动补偿。避免自动加工过程,因刀具磨损的补正影响正常加工,实现不停机自动补偿,特别适用于无人化大批量生产。



实时模拟

在机床加工时刀具轨迹可以同时显示在控制系统的屏幕上多视图显示。通过使用模拟,可识别碰撞,使用机床上所配备刀具的真实几何值进行模拟,使加工过程更可靠。

GSK988TA 数控系统

GSK988TA车削中心数控系统

GSK 988TA车削中心数控系统采用GSKLink工业以太网总线技术,适配GR-L系列伺服装置。支持在线伺服调谐,可连接光栅尺、磁阻、磁栅、圆光栅编码器等实现进给轴全闭环控制和高精度Cs轴控制,可满足中高档车削中心高精度、高效率加工的需求。

高速高精控制

采用GSKLink工业以太网总线,最高运行速度100m/min。标配GR-L系列伺服装置及高分辨率绝对式编码器的伺服电机,可连接光栅尺、磁阻、磁栅、圆光栅编码器等实现进给轴全闭环控制和高精度Cs轴控制。

简单快捷的系统调试向导

系统调试向导功能按调试步骤、功能模块等项目列出了需要调试的参数,简化机床调试过程。



技术特点

PLC轴控制功能

系统支持PLC轴控制功能,通过PLC轴控制可实现换刀装置、上下料等辅助功能。

用户自定义界面功能

通过GSKUI软件自定义界面,可以轻松实现特殊用户的差异化界面定制。

伺服运行调试及监控管理功能

系统支持在线监控伺服运行状态,对伺服参数操作管理。根据运行数据进行圆度数据分析,获取优化的伺服参数,提高伺服高动态响应性能。

梯形图在线编辑、梯形图实时监控

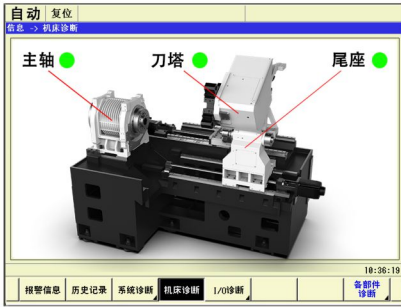
支持PLC梯形图的在线编辑和实时监控,极大地方便了用户现场调试和维修。

方便实用的辅助编程技术

图纸尺寸直接输入,无须记忆复杂的指令格式和各指令参数的功能意义,也免去了尺寸坐标的换算和计算。

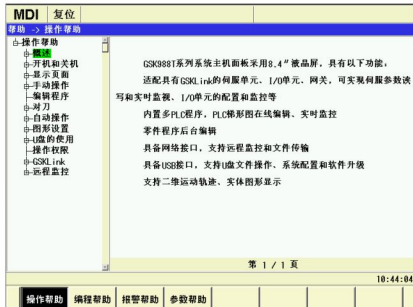
支持CNC之间网关互联

支持网关的适配,通过网关可实现数控机床与数控机床等设备之间的通讯。



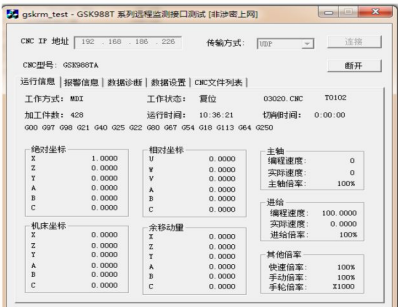
智能的校验／自诊断技术

具备语法检查、轨迹预览、机床故障诊断功能,及操作日志、报警日志、加工日志的记录功能,方便了程序的校验、故障的诊断和维修。



在线帮助功能

在线帮助功能涵盖了操作帮助、编程帮助、报警帮助及参数帮助等内容,减少了培训的时间和费用。



支持远程监控和故障诊断

基于以太网LAN接口,可实现对数控机床的远程监控、故障诊断及可靠性数据的采集与分析。包括加工文件、参数文件、刀偏文件等数据的上传下载,真正实现远程监视的功能。支持FTP通讯传输协议。

热补偿技术 (选项)

核心自制

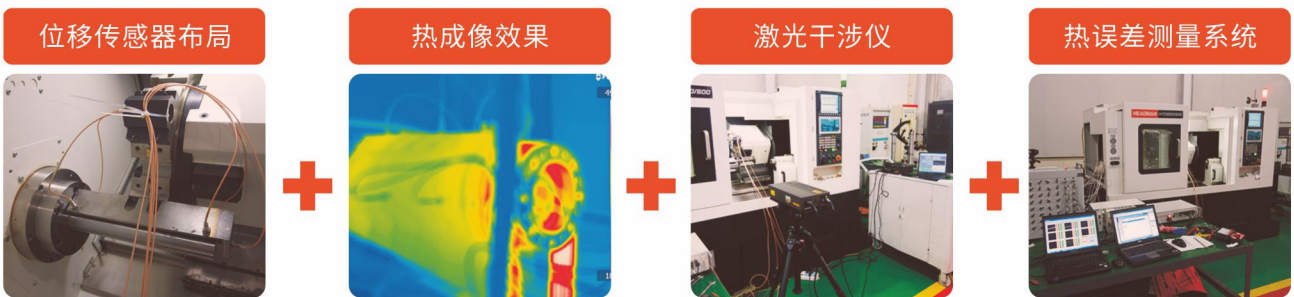
为什么需要热补偿技术

热误差属于机床的准静态误差,是机床在运行过程中,受到各种热的影响而产生温度变形,从而破坏刀具与工件的正确几何关系和运动关系所造成的误差。研究表明:热误差占机床误差的50%~70%,对机床进行热误差补偿技术的研究是非常必要的!



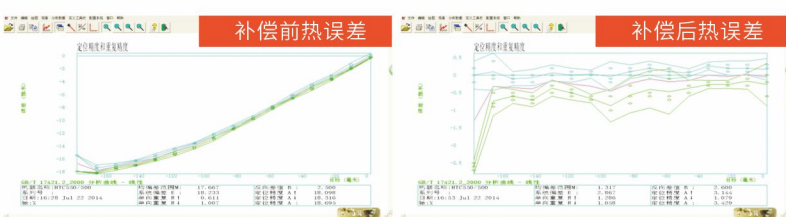
海德曼热误差补偿技术

海德曼车床通过PLC来采集温度,在PLC程序中建立热误差补偿模型来计算热变形量,通过数据通信功能模块,改变CNC中热误差补偿参数,进而实现热误差补偿。

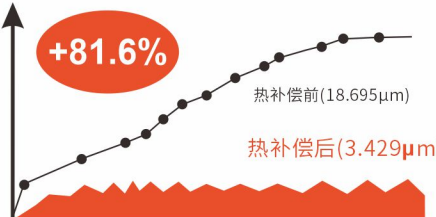


大幅提高加工精度

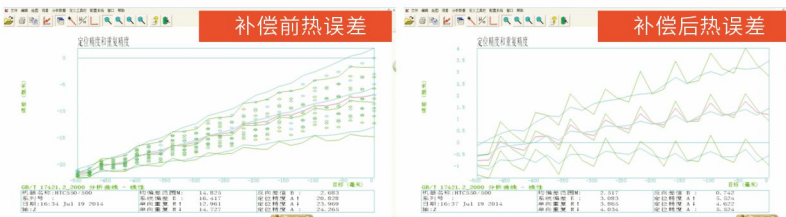
X轴热平衡下热补偿



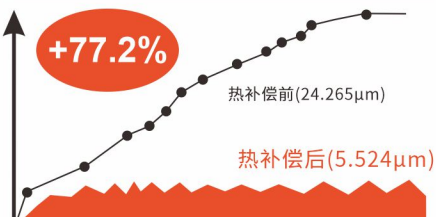
X轴热补偿前后 加工精度提高81.6%



Z轴热平衡下热补偿



Z轴热补偿前后 加工精度提高77.2%



人机工程学

安全加工

完全封闭防护加工区域,能有效防止加工过程中所产生的铁屑、冷却液、雾气等外泄,也能隔绝噪音,给操作者一个安全健康的工作环境。可选配油雾收集及分离装置。全密封式电器箱,隔绝灰尘及油雾侵入,有效保护元器件。

集中维护

整机调整及维护项目集中于一处,以方便日常维护及保养。

多色线缆

根据使用目的进行分色,方便查询,快速维修,节省时间。

智能交互

当海德曼车床检测到有人靠近时,能快速唤醒车床加工照明灯、系统背光灯方便快速查看加工状况。

储物盒

海德曼机床拥有一个容量的储物盒。易于拿取,能够存放刀具、量表、刀片等物件。

高强度照明灯

卤素灯为工作区提供明亮的照明环境,便于进行工件检验、设置和更换。机床门开启或关闭时,灯会自动打开和熄灭,也可以通过系统面板进行控制。



MES工业物联网/自动化系列

如需了解更多海德曼自动化相关资料, 请查看www.headman.cn

海德曼MES系统

为企业提供可靠且全面的制造协同管理平台, 优化生产制造管理模式, 强化过程管理和控制, 达到精细化管理!

可提供以下功能

生产计划	——	物流管理	——	质量管理
实时监控	——	数据采集	——	人员管理
能耗管理	——	设备管理	——	追溯管理



管理界面

展示界面



展示中心



生产现场

ENERGY CONSERVATION PROTECTION 节能环保

- 1 自动关机功能可在机床空闲一段时间后或设定的加工任务完成之后自动关闭电源。
- 2 使用油脂润滑系统, 油脂润滑系统消耗少, 污染低。
- 3 系统面板拥用传感器检测系统, 一定时间内无人靠近系统面板, 将会自动关闭系统背光, 节能省电。
- 4 伺服电机、排屑器等拥有停止功能可在机床闲置一定时间后自动停止工作。
- 5 液压系统采用变频液压站, 当不需要时进入睡眠模式, 亦能快速唤醒及时工作, 节能省电。
- 6 根据移动量时刻保持导轨与丝杠的润滑供给量, 防止供给不足或过剩, 大大减少工业废弃物产出量。

※: 部分功能为选项

快速选型

节省时间，快速选型

您可以自行通过“最大加工长度”、“回转直径”、“主轴”、“卡盘”、“刀塔/排刀”、“尾座”等相关数据进行快速筛选，快速找出适合您产品的海德曼设备，

	最大可加工长度(mm)	最大回转直径(mm)	主轴最高转数(r/min)	卡盘	刀塔/排刀	尾座
T65/1250	1280	650	电主轴: 4000	10寸 12寸(选项)	伺服液压刀塔	伺服尾座
T60/1250	1280	650	电主轴: 5000	8寸 10寸(选项)		
T65M/1250	1245	650	电主轴: 4000	10寸 12寸(选项)	伺服液压动力刀塔	
T65/750	760	650			伺服液压刀塔	
T60/750	760	650	电主轴: 5000	8寸 10寸(选项)		
T65M/750	717	650	电主轴: 4000	10寸 12寸(选项)	伺服液压动力刀塔	
T65/500	550	650			伺服液压刀塔	伺服尾座(选项)
T60/500	550	650	电主轴: 5000	8寸 10寸(选项)		
T55/500	516	550	机械主轴: 4000 电主轴: 5000(选项)	8寸		伺服尾座(选项) 手动尾座(选项)
T50/500	516	550				
T65M/500	507	650	电主轴: 4000	10寸 12寸(选项)	伺服液压动力刀塔	伺服尾座(选项)
T40L	450	460	电主轴: 5000	6寸	伺服液压刀塔	手动尾座
T55M/500	446	550		8寸 10寸(选项)	伺服液压动力刀塔	伺服尾座(选项)
T45	310	450	机械主轴: 5000	6寸	伺服液压刀塔	伺服尾座(选项) 手动尾座(选项)
T55/300	280	550	机械主轴: 4000 电主轴: 5000(选项)	8寸		
T50/300	280	550				
T40	210	460	电主轴: 5000	6寸		
T35B	300	520	机械/电主轴:5000 电主轴(选项)	夹头	排刀	
T35	250	350	机械主轴: 5000			
T25	150	250	机械主轴: 6000			

※设计与规格如有变动，恕不另行通知。最终解释权归海德曼所有。

T65M

车削中心

车削、铣削、镗削、钻孔、
攻丝的同时复合加工



浙江制造 Zhejiang Makes It Happen

“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、伺服同步水冷却电主轴。
- 2、特殊的全圆周接触锁紧结构。
- 3、C轴采用德国海德汉磁栅编码器、全圆周制动和锁紧,实现高精度插补加工和高可靠定位。

- 4、BMT65刀座接口。
- 5、伺服可编程尾座、内置式旋转套筒。
- 6、全封闭耐高压防护,可配置70kg高压水系统。
- 7、预留自动化安装接口,快捷方便扩展成自动化生产线。

标 配

西门子828D数控系统	USB接口	操作门安全开关
用户宏程序(常用600组)	12工位动力刀塔	可编程尾座(T65M/1250)
EIA/ISO编码输入(标准)	联网接口	(T65M/750)
刀具轨迹检测系统	全套冷却系统	
图形尺寸输入编程	全套防护系统	

选 配

自动门	油雾收集器	排屑器
水枪	油水分离器	送料器
工件测量	卡盘高低压2极转换	接料器
卡盘气吹	高压冷却	工业机器人
气枪	对刀仪	中心架(T65M/750、T65M/1250)
		可编程尾座(T65M/500)



	T65M/1250	T65M/750	T65M/500
卡盘型号	10"(12"选项)	10"(12"选项)	10"(12"选项)
最大回转直径(mm)	Φ650	Φ650	Φ650
最大加工直径(mm)	Φ370	Φ370	Φ370
最大加工长度(mm)	1245	717	507
主轴孔直径(mm)	Φ91	Φ91	Φ91
X轴行程(mm)	230	230	230
Z轴行程(mm)	1360	822	612
标准棒料直径/最大棒料直径(mm)	Φ74/Φ80	Φ74/Φ80	Φ74/Φ80
主轴端部形式	A2-8	A2-8	A2-8
主轴最高转速(r/min)	4000(电主轴)	4000(电主轴)	4000(电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	22/26	22/26	22/26
主轴端跳(mm)	0.003	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003	0.003
刀具数量	12	12	12
换刀时间(s)	0.25	0.25	0.25
夹紧形式	液压	液压	液压
刀塔类型	伺服	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40	Φ40	Φ40
刀方规格(mm)	□25	□25	□25
快速进给速度X/Z(m/min)	30/33	30/33	30/33
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003

	T65M/1250	T65M/750	T65M/500
铣轴最高转速(r/min)	5000	5000	5000
铣轴功率(kW)	5.5	5.5	5.5
铣轴能力	钻:Φ20mm	钻:Φ20mm	钻:Φ20mm
	立铣刀:Φ20mm	立铣刀:Φ20mm	立铣刀:Φ20mm
	攻丝:M20×2.5	攻丝:M20×2.5	攻丝:M20×2.5
液压单元箱体容量(L)	20	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2	2
自动润滑油泵电机功率(W)	25	25	25
切削水箱容量(L)	270	230	190
冷却水泵功率(W)	550	550	550
尺寸(标准机床)	长(mm)	3790	2955
	宽(mm)	2500	2000
	高(mm)	1940	1783
机床重量(标准机)(kg)	6500	5200	4850
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50	50
尾座形式	伺服	伺服	伺服
尾座套筒直径(mm)	Φ80	Φ80	Φ80
尾架行程+套筒行程(mm)	伺服 1300	771	570
尾架锥孔	M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(内置死顶尖)

T65

精密数控车床

适合中大型轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工



浙江制造 Zhejiang Makes It Happen

“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、可编程伺服尾座。
- 2、大直径内置旋转顶尖。
- 3、坐标轴采用高效能油脂润滑,减少对切削液的二次污染。

- 4、大规格伺服刀塔,刀塔采用全新12刀位25刀方设计
- 5、刀塔夹紧力可以达到6300kgf。
- 6、采用最新环保设计。对机床润滑油进行独立收集,避免对切削液的二次污染。

标 配

西门子828D数控系统	USB接口	操作门安全开关
用户宏程序(常用600组)	12工位刀塔	可编程尾座(T65/1250)
EIA/ISO编码输入(标准)	联网接口	(T65/750)
刀具轨迹检测系统	全套冷却系统	
图形尺寸输入编程	全套防护系统	

选 配

自动门	油水分离器	排屑器
水枪	中心架(T65/1250)	送料器
工件测量	(T65/750)	接料器
卡盘气吹	卡盘高低压2极转换	工业机器人
气枪	高压冷却	可编程尾座(T65/500)
油雾收集器	对刀仪	



	T65/1250	T65/750	T65/500
卡盘型号	10"(12"选项)	10"(12"选项)	10"(12"选项)
最大回转直径(mm)	Φ650	Φ650	Φ650
最大加工直径(mm)	Φ380	Φ380	Φ380
最大加工长度(mm)	1280	760	550
主轴孔直径(mm)	Φ91	Φ91	Φ91
X轴行程(mm)	215	215	215
Z轴行程(mm)	1312	832	622
标准棒料直径/最大棒料直径(mm)	Φ74/Φ80	Φ74/Φ80	Φ74/Φ80
主轴端部形式	A2-8	A2-8	A2-8
主轴最高转速(r/min)	4000(电主轴)	4000(电主轴)	4000(电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	22/26	22/26	22/26
主轴端跳(mm)	0.003	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003	0.003
刀具数量	12	12	12
换刀时间(s)	0.2	0.2	0.2
夹紧形式	液压	液压	液压
刀塔类型	伺服	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40	Φ40	Φ40
刀方规格(mm)	□25	□25	□25

	T65/1250	T65/750	T65/500
快速进给速度X/Z(m/min)	30/33	30/33	30/33
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003
液压单元箱体容量(L)	20	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2	2
自动润滑油泵电机功率(W)	25	25	25
切削水箱容量(L)	270	230	190
冷却水泵功率(W)	550	550	550
尺寸(标准机床)	长(mm)	3790	2955
	宽(mm)	2500	2000
	高(mm)	1940	1733
机床重量(标准机)(kg)	6300	5000	4650
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50	50
尾座形式	伺服	伺服	伺服
尾座套筒直径(mm)	Φ80	Φ80	Φ80
尾架行程+套筒行程(mm)	伺服 1296	771	570
尾架锥孔	M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(内置死顶尖)

T60

精密数控车床
适合中大型轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工



浙江制造

品质生活

Zhejiang Makes It Happen

“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、可编程伺服尾座。

2、大直径内置旋转顶尖。

3、坐标轴采用高效能油脂润滑，减少对切削液的二次污染。
- 4、大规格伺服刀塔，刀塔采用全新12刀位25刀方设计

5、刀塔夹紧力可以达到6300kgf。

6、采用最新环保设计。对机床润滑油进行独立收集，避免对切削液的二次污染。

标 配			选 配		
西门子828D数控系统	USB接口	操作门安全开关	自动门	油水分离器	排屑器
用户宏程序(常用600组)	12工位刀塔	可编程尾座(T60/1250)	水枪	中心架(T60/1250)	送料器
EIA/ISO编码输入(标准)	联网接口	(T60/750)	工件测量	(T60/750)	接料器
刀具轨迹检测系统	全套冷却系统		卡盘气吹	卡盘高低压2极转换	工业机器人
图形尺寸输入编程	全套防护系统		气枪	高压冷却	可编程尾座(T60/500)
			油雾收集器	对刀仪	



	T60/1250	T60/750	T60/500
卡盘型号	8"(10"选项)	8"(10"选项)	8"(10"选项)
最大回转直径(mm)	Φ650	Φ650	Φ650
最大加工直径(mm)	Φ380	Φ380	Φ380
最大加工长度(mm)	1280	760	550
主轴孔直径(mm)	Φ76	Φ76	Φ76
X轴行程(mm)	215	215	215
Z轴行程(mm)	1312	832	622
标准棒料直径/最大棒料直径(mm)	Φ51/Φ65	Φ51/Φ65	Φ51/Φ65
主轴端部形式	A2-6	A2-6	A2-6
主轴最高转速(r/min)	5000(电主轴)	5000(电主轴)	5000(电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	18.5/22	18.5/22	18.5/22
主轴端跳(mm)	0.003	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003	0.003
刀具数量	12	12	12
换刀时间(s)	0.2	0.25	0.2
夹紧形式	液压	液压	液压
刀塔类型	伺服	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40	Φ40	Φ40
刀方规格(mm)	□ 25	□ 25	□ 25

	T60/1250	T60/750	T60/500
快速进给速度X/Z(m/min)	30/33	30/33	30/33
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.012	0.008/0.008	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.006	0.003/0.003	0.003/0.003
液压单元箱体容量(L)	20	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2	2
自动润滑油泵电机功率(W)	25	25	25
切削水箱容量(L)	270	230	190
冷却水泵功率(W)	550	550	550
尺寸(标准机床)	长(mm)	3790	2955
	宽(mm)	2500	2000
	高(mm)	1940	1733
机床重量(标准机)(kg)	6300	5000	4650
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50	50
尾座形式	伺服	伺服	伺服
尾座套筒直径(mm)	Φ80	Φ80	Φ80
尾架行程+套筒行程(mm)	伺服 1296	771	570
尾架锥孔	M.T.4(内置死顶尖) M.T.4(内置死顶尖) M.T.4(内置死顶尖)		

T55M

车削中心
车削、铣削、镗削、钻孔、
攻丝的同时复合加工



浙江制造

品质生活

Zhejiang Makes It Happen

“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、伺服同步水冷却电主轴。

2、特殊的全圆周接触锁紧结构。

3、C轴采用德国海德汉磁栅编码器、全圆周制动和锁紧，实现高精度插补加工和高可靠定位。
- 4、伺服可编程尾座、内置式旋转套筒。

5、全封闭耐高压防护，可配置70kg高压水系统。

6、预留自动化安装接口，快捷方便扩展成自动化生产线。

7、采用BMT55刀座接口。

标 配			选 配		
西门子828D数控系统	USB接口	操作门安全开关	自动门	油水分离器	排屑器
用户宏程序(常用600组)	12工位刀塔		水枪	卡盘高低压2极转换	送料器
EIA/ISO编码输入(标准)	联网接口		工件测量	高压冷却	接料器
刀具轨迹检测系统	全套冷却系统		卡盘气吹	对刀仪	工业机器人
图形尺寸输入编程	全套防护系统		气枪	油雾收集器	可编程尾座



	T55M/500
卡盘型号	8"(10"选项)
最大回转直径(mm)	Φ550
最大加工直径(mm)	Φ300
最大加工长度(mm)	446
主轴孔直径(mm)	Φ62
X轴行程(mm)	210
Z轴行程(mm)	540
标准棒料直径/最大棒料直径(mm)	Φ51
主轴端部形式	A2-6
主轴最高转速(r/min)	5000(电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	11/15
主轴端跳(mm)	0.003
主轴径跳(mm)	0.003
刀具数量	12
换刀时间(s)	0.2
夹紧形式	液压
刀塔类型	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40
刀方规格(mm)	□ 25
快速进给速度X/Z(m/min)	30/30
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.003

	T55M/500
铣轴最高转速(r/min)	5000
铣轴功率(kW)	5.5
铣轴能力	钻:Φ16mm
	立铣刀:Φ16mm
	攻丝:M16×2.5
液压单元箱体容量(L)	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5
公称压力(Mpa)	5
润滑油箱容量(L)	2
自动润滑油泵电机功率(W)	25
切削水箱容量(L)	130
冷却水泵功率(W)	550
尺寸(标准机床)	长(mm)
	宽(mm)
	高(mm)
机床重量(标准机)(kg)	4000
电压(3相)(V)	380±10%
频率(Hz)	50
尾座形式	伺服
尾座套筒直径(mm)	Φ70
尾架行程+套筒行程(mm)	伺服 565
尾架锥孔	M.T.4(内置死顶尖)

T55 T45

精密数控车床
适合各类轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工

 **浙江制造 品质生活**
Zhejiang Makes It Happen
“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、高刚性、高精度、高转速、高可靠性、可实现以车代磨及可粗精工序合并。

2、可配置电主轴(转速高、精度高、稳定性好、振动小)。

3、配置非常丰富。
- 4、可配置热补偿模块(连续加工, 精度提高)

5、海德曼专有技术, 显著提高机床精度和精度稳定性。

6、提供自动生产场合所需的各种机械、液压、电气、软件接口, 完全满足客户对无人化方面的需求。

标 配			选 配		
西门子828D数控系统	USB接口	操作门安全开关	GSK988TA系统(T45)	自动门	卡盘高低压2极转换
用户宏程序(常用600组)	联网接口		10"卡盘(T55/500、T55/300)	水枪	高压冷却
EIA/ISO编码输入(标准)	全套冷却系统		8"卡盘(T45)	工件测量	对刀仪
刀具轨迹检测系统	全套防护系统		12工位刀塔(T55/500、T55/300)	卡盘气吹	排屑器
图形尺寸输入编程			MT NO.4液压尾座	气枪	送料器
			MT NO.4可编程尾座	油雾收集器	接料器
				油水分离器	工业机器人



	T55/500 T55/300	T45
卡盘型号	8"	6"
最大回转直径(mm)	Φ550	Φ450
最大加工直径(mm)	Φ330	Φ300
最大加工长度(mm)	516 280	310(带尾座270)
主轴孔直径(mm)	Φ62	Φ56
X轴行程(mm)	190	175
Z轴行程(mm)	561 330	330
最大棒料直径(mm)	Φ51	Φ45
主轴端部形式	A2-6	A2-5
主轴最高转速(r/min)	4000(机械主轴) 5000(电主轴)	5000(机械主轴)
主机功率(连续/30min)	11/15	7.5/11
主轴端跳(mm)	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003
刀具数量	8	8
换刀时间(s)	0.15	0.15
夹紧形式	液压	液压
刀塔类型	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40	Φ32
刀方规格(mm)	□25	□20
快速进给速度X/Z(m/min)	30/36	30/36 (广数20/24)

	T55/500 T55/300	T45
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.008	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.003	0.003/0.003
液压单元箱体容量(L)	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2
自动润滑泵电机功率(W)	25	25
切削水箱容量(L)	175	175
冷却水泵功率(W)	550	550
尺寸 (标准机床)	长(mm) 2805 宽(mm) 1780 高(mm) 1775	2063 1780 1748
机床重量(标准机)(kg)	3820	3300
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50
尾座形式	(选项:伺服/手动)	(选项:伺服/手动)
尾座套筒直径(mm)	Φ70	Φ55
尾架行程+套筒行程	伺服(mm) 487 手动(mm) 493+90	280 286+90
尾架锥孔	M.T.4(外置活顶尖) M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(外置活顶尖)

T50

精密数控车床
适合各类轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工

 **浙江制造 品质生活**
Zhejiang Makes It Happen
“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准 起草单位

- 1、广数GSK988TA系统。

2、轴承:海德曼定制(德国CSPG技术) 高刚性轴承;双面动平衡主轴结构。

3、台湾丝杠导轨、丝杠预拉伸结构。
- 4、伺服液压刀塔, 可实现45#钢单边5~6mm重切削能力

5、加工长度300~530mm

6、精度标准:国际标准全部压缩50%以上

标 配			选 配		
GSK988TA数控系统	联网接口		10"卡盘	卡盘气吹	卡盘高低压2级转换
用户宏程序	全套冷却系统		12工位刀塔	气枪	送料器
EIA/ISO编码输入(标准)	全套防护系统		MT NO.4液压尾座	油雾收集器	接料器
刀具轨迹检测系统	操作门安全开关		MT NO.4可编程尾座	油水分离器	工业机器人
USB接口			自动门	高压冷却	
			水枪	对刀仪	
			工件测量	排屑器	



	T50/500	T50/300
卡盘型号	8"	8"
最大回转直径(mm)	Φ550	Φ550
最大加工直径(mm)	Φ330	Φ330
最大加工长度(mm)	516	280
主轴孔直径(mm)	Φ62	Φ62
X轴行程(mm)	190	190
Z轴行程(mm)	561	330
最大棒料直径(mm)	Φ51	Φ51
主轴端部形式	A2-6	A2-6
主轴最高转速(r/min)	4000(机械主轴) 5000(电主轴)	4000(机械主轴) 5000(电主轴)
主机功率(连续/30min)	11/15	11/15
主轴端跳(mm)	0.005	0.005
主轴径跳(mm)	0.005	0.005
刀具数量	8	8
换刀时间(s)	0.2	0.2
夹紧形式	液压	液压
刀塔类型	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ40	Φ40
刀方规格(mm)	□25	□25
快速进给速度X/Z(m/min)	28/33	28/33

	T50/500	T50/300
双向定位精度X/Z(mm)	0.01/0.01	0.01/0.01
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.005/0.005	0.005/0.005
液压单元箱体容量(L)	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2
自动润滑泵电机功率(W)	25	25
切削水箱容量(L)	175	175
冷却水泵功率(W)	550	550
尺寸 (标准机床)	长(mm) 2840 宽(mm) 1780 高(mm) 1910	2063 1780 1880
机床重量(标准机)(kg)	3820	3300
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50
尾座形式	(选项:伺服/手动)	(选项:伺服/手动)
尾座套筒直径(mm)	Φ70	Φ70
尾架行程+套筒行程	伺服(mm) 487 手动(mm) 493+90	280 286+90
尾架锥孔	M.T.4(外置活顶尖) M.T.4(内置死顶尖)	M.T.4(外置活顶尖) M.T.4(内置死顶尖)

T40 T40L



精密数控车床

适合各类小型轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工

- 1、高速水冷却伺服电主轴。主轴最高转速5000r/min。
- 2、8工位伺服液压刀塔。伺服分度，压盘定位，液压卡紧。
- 3、分度时间0.15S。刀塔重复定位精度±0.001mm。
- 4、结构紧凑，使用便捷，极大的为客户节约机床的使用空间。

标 配

GSK988TA系统	联网接口
进给绝对值编码器	全套冷却系统
USB接口	全套防护系统

- 5、排屑空间大。特别适用于自动化生产。
- 6、全封闭耐高压防护。可以配置70kg高压水系统。
- 6、预留自动化安装接口，快捷方便的组合成自动化生产线。
- 7、T40L标配液压尾座。刚性高，精度高。

选 配

后出式排屑器	接料器	气枪
铁屑斗	送料器	
液压夹头	卡盘气吹	



	T40L	T40
卡盘型号	6"	6"
最大回转直径(mm)	Φ460	Φ460
最大加工直径(mm)	Φ200	Φ200
最大加工长度(mm)	450	210
主轴孔直径(mm)	Φ45	Φ45
X轴行程(mm)	130	130
Z轴行程(mm)	500	260
最大棒料直径(mm)	Φ35	Φ35
主轴端部形式(mm)	Φ140 (法兰)	Φ140 (法兰)
主轴最高转速(r/min)	5000(电主轴)	5000(电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	5.5/7.5	5.5/7.5
主轴端跳(mm)	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003
刀具数量	8	8
换刀时间(s)	0.15	0.15
刀塔类型	伺服	伺服
最大镗刀杆直径(mm)	Φ32	Φ32
刀方规格(mm)	□20	□20
快速进给速度X/Z(m/min)	20/24	20/24
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.008	0.008/0.008

	T40L	T40
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003 /0.003	0.003 /0.003
液压单元箱体容量(L)	20	20
液压油泵电机功率(kW)	1.5	1.5
公称压力(Mpa)	5	5
润滑油箱容量	2	2
自动润滑泵电机功率	25	25
切削水箱容量(L)	100	100
冷却水泵功率(W)	370	370
尺寸(标准机床)	长(mm)	2110
	宽(mm)	1600
	高(mm)	1700
机床重量(标准机)(kg)	3070	2460
电压(3相)(V)	380±10%	380±10%
频率(Hz)	50	50
尾座形式	手动液压	—
尾座套筒直径(mm)	Φ55	—
尾架行程+套筒行程	伺服(mm)	—
	手动(mm)	440+90
尾架锥孔	M.T4	—

T35B



精密数控车床

适合小型盘类零件
高精度/高刚性加工

- 1、45°整体斜床身结构。刚性高，排屑方便。
- 2、采用排刀结构。X轴行程400mm。具备更加灵活、多样的刀具及功能部件的布局形式。
- 3、Z轴丝杆采用中置式的高精度结构，精度高、稳定性好。

- 4、全封闭耐高压防护，可以配置70kg高压水系统。
- 5、预留自动化安装接口，快捷方便的组合成各类自动化生产线。

标 配

GSK988TA系统	刀具轨迹检测系统	全套冷却系统
筒夹	图形尺寸输入编程	全套防护系统
用户宏程序(常用600组)	USB接口	操作门安全开关
EIA/ISO编码输入(标准)	联网接口	

选 配

自动门	油雾收集器	排屑器
水枪	油水分离器	送料器
工件测量	6"液压卡盘	接料器
卡盘气吹	卡盘高低压2极转换	工业机器人
气枪	高压冷却	



	T35B
卡盘型号	夹头
最大回转直径(mm)	Φ520
拖板上工件回转直径(mm)	Φ160
最大加工直径(mm)	Φ380
最大加工长度(mm)	300
主轴孔直径(mm)	Φ44
X轴行程(mm)	400
Z轴行程(mm)	350
最大棒料直径(mm)	Φ35
主轴端部形式	A2-5
主轴最高转速(r/min)	5000(机械/电主轴)
主机功率(连续/30min)(kW)	5.5/7.5
主轴端跳(mm)	0.003
主轴径跳(mm)	0.003
刀具数量	4
刀塔类型	直排刀架
最大镗刀杆直径(mm)	Φ25

	T35B	
刀方规格(mm)	□20	
快速进给速度X/Z(m/min)	20/24	
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.008	
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.003	
液压单元箱体容量(L)	30	
液压油泵电机功率(kW)	0.75	
公称压力(Mpa)	5	
润滑油箱容量(L)	2	
自动润滑泵电机功率(W)	30	
切削水箱容量(L)	90	
冷却水泵功率(W)	370	
	长(mm)	2180
尺寸(标准机床)	宽(mm)	1600
	高(mm)	1810
机床重量(标准机)(kg)	2320	
电压(3相)(V)	380±10%	
频率(Hz)	50	

T35 T25

精密数控车床

适合各类小型轴类、盘类零件
高精度/高刚性加工

- 1、采用高精度设计(海德曼测试件:连续加工精度0.004mm)。
- 2、主机采用排刀结构,可配置立/卧铣削动力头,用于镗孔或者铣面加工。

标配

GSK988TA系统	联网接口	全套防护系统
进给绝对值编码器	液压夹头	
USB接口	全套冷却系统	



	T35	T25
卡盘型号	夹头	夹头
最大回转直径(mm)	Φ350	Φ250
拖板上最大工件回转直径(mm)	Φ160	Φ120
最大加工直径(mm)	Φ300	Φ100
最大加工长度(mm)	250	150
主轴孔直径(mm)	Φ45	Φ26
X轴行程(mm)	300	260
Z轴行程(mm)	350	200
最大棒料直径(mm)	Φ35	Φ15
主轴端部形式	A2-5	Φ110(法兰)
主轴最高转速(r/min)	5000(机械主轴)	6000(机械主轴)
主机功率(连续/30min) (kW)	5.5/7.5	3
主轴端跳(mm)	0.003	0.003
主轴径跳(mm)	0.003	0.003
刀具数量	4	4
刀塔类型	直排刀架	直排刀架
最大镗刀杆直径(mm)	Φ25	Φ20

 **浙江制造 品质生活**
Zhejiang Makes It Happen
“浙江制造”精密数控车床和车削中心标准起草单位

- 3、机床采用进口高精度直线导轨和滚珠丝杠,移动速度快,加工精度高。
- 4、各种用于无人化场合接口,是轴类和盘类小型零件无人化加工的理想选择。

选配

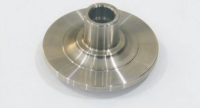
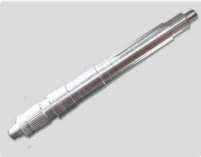
6"液压卡盘/筒夹	送料器	主轴抱闸
后出式排屑器	卡盘气吹	单头动力头
铁屑斗	气枪	双头动力头
接料器	4工位刀架	



	T35	T25
刀方规格(mm)	□20	□16
快速进给速度X/Z(m/min)	20/24	20/24
双向定位精度X/Z(mm)	0.008/0.008	0.008/0.008
单向重复定位精度X/Z(mm)	0.003/0.003	0.003/0.003
液压单元箱体容量(L)	20	30
液压油泵电机功率(kW)	1.5	0.75
公称压力(Mpa)	5	5
润滑油箱容量(L)	2	2
自动润滑泵电机功率(W)	30	30
切削水箱容量(L)	70	40
冷却水泵功率(W)	120	120
尺寸	长(mm)	2000
标准机床	宽(mm)	1490
	高(mm)	1610
机床重量(标准机)(kg)	1845	1530
电压(3相)(V)	380±10%	380±5%
频率(Hz)	50	50

部分可加工零件



 加工中心BT40刀柄 表面硬度:HRC50~63 光洁度:Ra0.3μm	 曲轴 表面硬度:HRC50~60 加工精度:IT6 CPK=1.66	 齿轮内孔加工 表面硬度:HRC58~63 光洁度:Ra0.4μm 圆度:0.002mm 加工精度:IT5	 汽车轮毂 光洁度:≤Ra0.4μm 加工精度:IT6 CPK:1.66	 电动工具轴套 表面硬度:HRC58~63 光洁度:Ra0.6.μm CPK=1.72	 汽车球笼 CPK=1.7 粗车~纹路清晰; 精车~精度更高!
 汽车发电机壳体	 传动轴	 细长轴	 行星齿轮	 汽车空心轴	

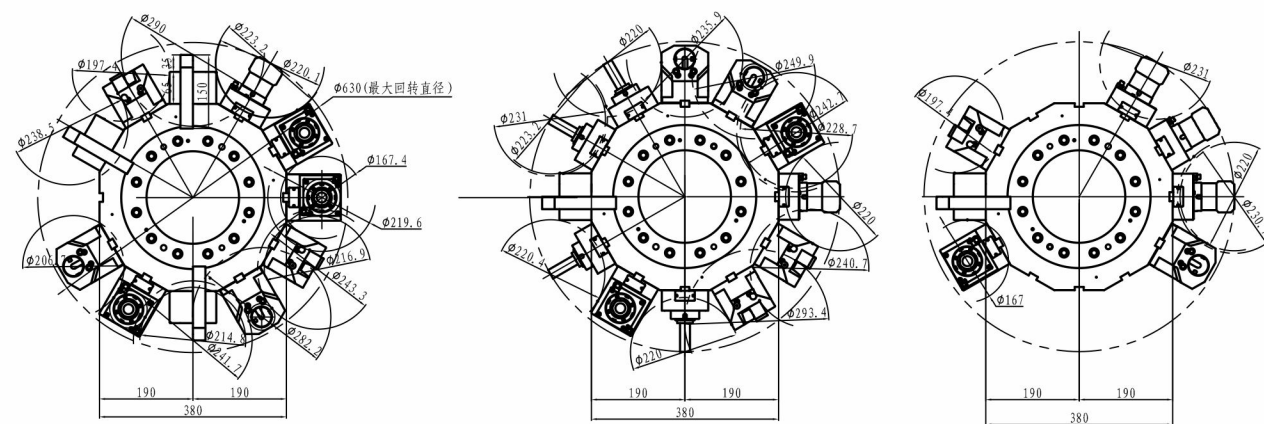
关键部件

注意:所有的组件选择,将根据客户的要求或设备技术的改进需求而选择。

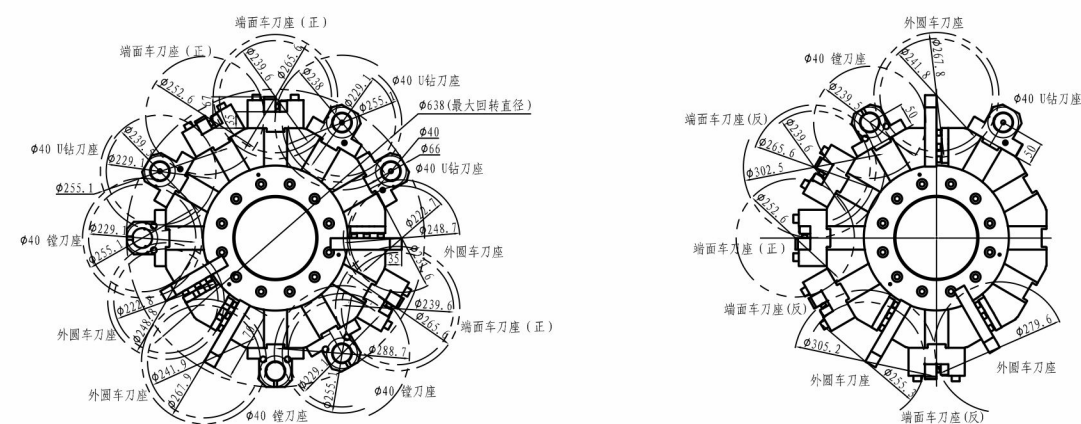


干涉图

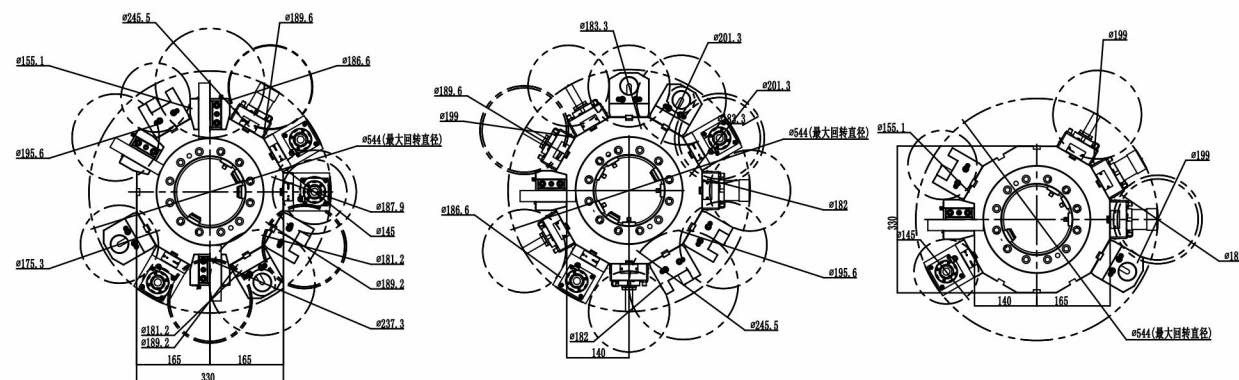
T65M



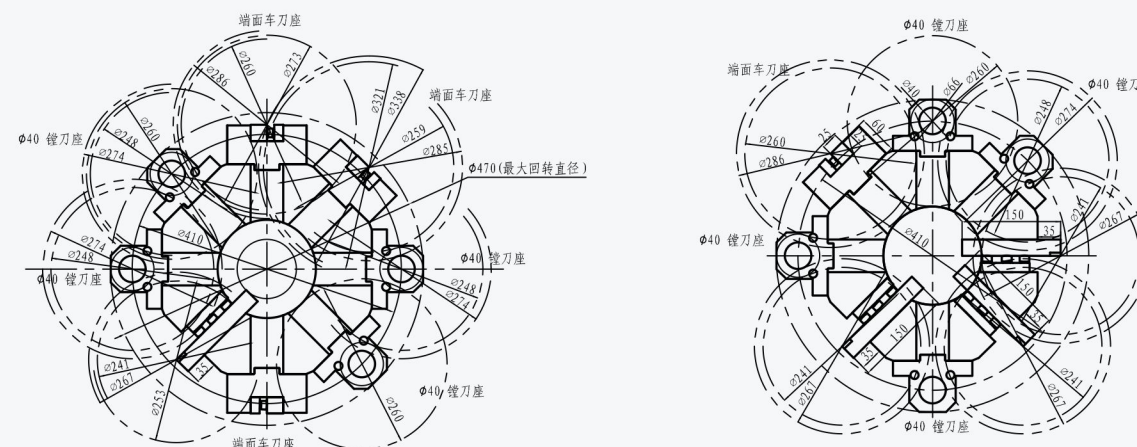
T65



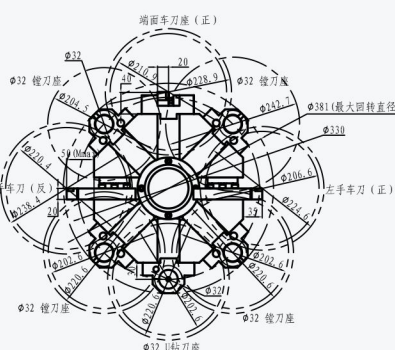
T55M



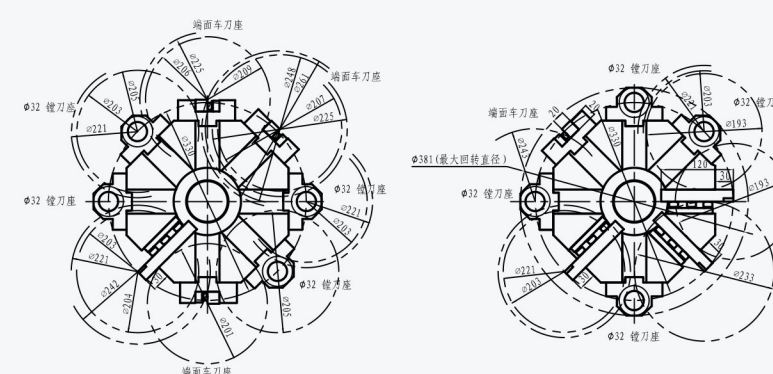
T55



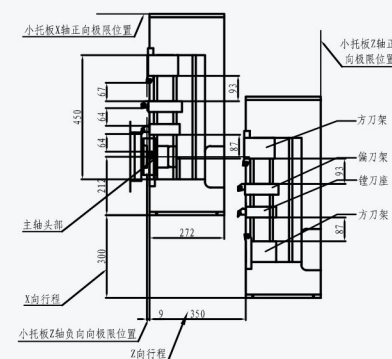
T45



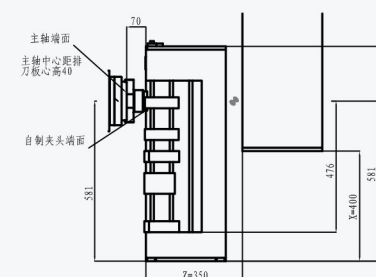
T40 T40L



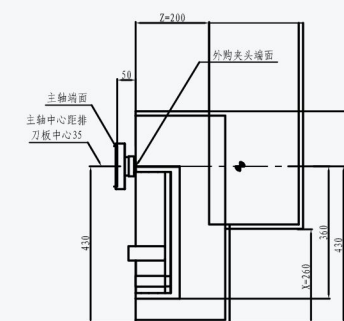
T35



T35



T25



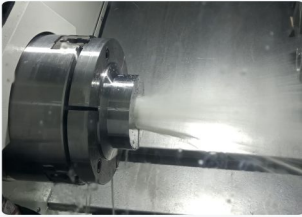
部分可选配置



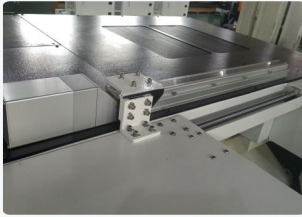
气密检测



刀具异常监测



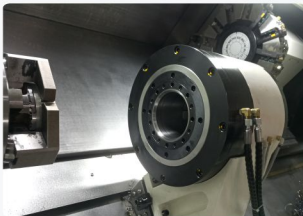
中心出水/中心出气



电缸自动门



电柜空调



抱夹



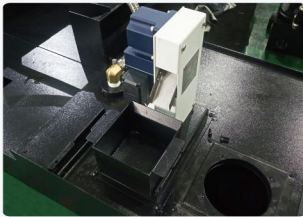
切削液恒温系统



中心架



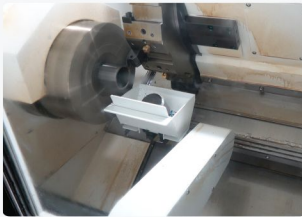
光幕



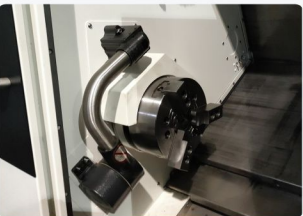
油水分离器



钻头、铣刀断刀检测



机内接料



对刀仪



排屑器



伺服尾座



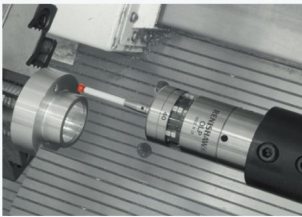
铁屑斗



高压泵



油雾收集器



机内检测



卡盘高低压转换

快速、可靠的售后

售后服务电话:4008800959



专业售后服务团队

海德曼拥有60余名专业的售后服务人员,在海德曼公司平均工作年限为5.5年。具有丰富的生产、安装、调试经验,在设备抵达客户现场后,提供专业的安装、调试、验收、维护、维修、培训等服务。

完善的售后服务体系

公司在全国24个省级行政区设有常驻售后服务人员,进行快速服务。
公司总部设有机动售后服务工程师,对区域进行快速补充、增援。
所有售后服务人员均经总部统一培训、考试合格后分配至各区域。每年针对售后服务人员进行培训、考试、评选。

快速响应机制

12小时全天候电话技术支持,报修电话后2小时内予以响应,8小时内售后服务人员到达客户现场,在24小时以内提供同等质量、性能的备件(特殊配件除外),确保其设备的正常运行。



终身免人工费(国内)

保修期内维护、维修:
海德曼承担合同中由本公司提供的设备的维修、维护服务。保修期内所有设备的维修、维护均免费。(因人为或其它不可抗力因素导致损坏的除外)
保修期后的维护、维修服务:
海德曼提供的所有设备,均由我公司提供终生维护、维修服务。在保修期满后,也不收取人工服务费,如需更换备件,须收取配件费用。



客户培训

海德曼针对客户培训分为两个部分:客户现场培训及海德曼总部培训,根据客户需要,提供高品质/定制的客户培训。

定期维护、回访

海德曼可根据客户需要进行定期设备维护、检测,并提供专业的检测报告,以确保客户及时掌握设备的运行情况。公司销售本部会安排专人对客户处的设备使用情况定期进行回访。



关注海德曼微信可获得更多服务