



## JDHGT600T

采用全闭环控制技术，适用于精密模具、精密零件类工件加工。

- + 具有“ $0.1\mu\text{m}$ 进给和 $1\mu\text{m}$ 切削”能力，刀具磨损小。
- + 使用电主轴及驱动系统冷却技术，并配置全封闭机床防护罩，有效提高了机床的热稳定性。
- + 配置激光对刀仪，对刀具轮廓及其磨损、主轴热伸长等进行有效管控和监测。
- + 选配北京精雕在机测量系统，可以自动检测零件位置与尺寸偏差，有效提升零件加工的一次成功率。
- + 选配北京精雕高速同步电主轴，可进行高速刚性攻丝。



# JDHGT600T

## 技术参数

项 目	标 准 值			
X/Y/Z轴运动定位精度	0.002/0.002/0.002mm			
X/Y/Z轴重复定位精度	0.0018/0.0018/0.0018mm			
X/Y/Z轴工作行程	600/500/200mm		600/500/300mm	
工作台尺寸	650×650mm			
最大工作负重	300Kg			
主轴最高转速	32000rpm	28000rpm	24000rpm	20000rpm
刀库容量	24	28	20	18
刀柄规格	HSK-E32		BT30	HSK-A50
X/Y/Z轴快速移动速度	18m/min			
最高切削进给速度	15m/min			
驱动系统	交流伺服			
工作电压	三相380V/50Hz			
气源压力	≥0.52MPa			
机床总重量	6000Kg			

+ 上述位置参数参照国际标准ISO230-2标定

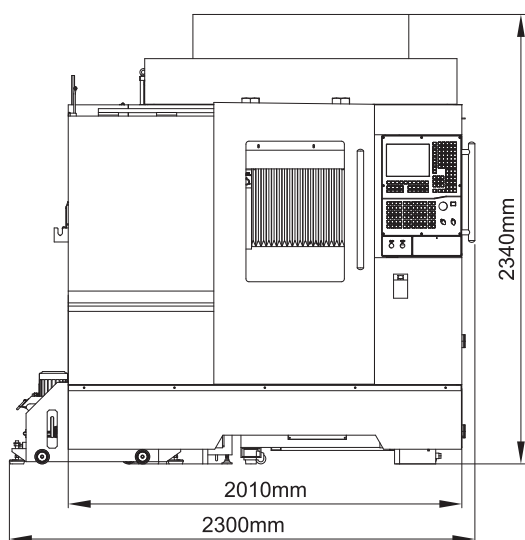
## 标准配置

- + 具有自主知识产权的精雕JD50数控系统
- + 具有自主知识产权的精雕CAM软件SurfMill
- + 光栅尺全闭环控制
- + 电主轴及驱动系统制冷机
- + 圆盘式伺服刀库
- + 切削液箱
- + 对刀仪
- + 手轮控制器

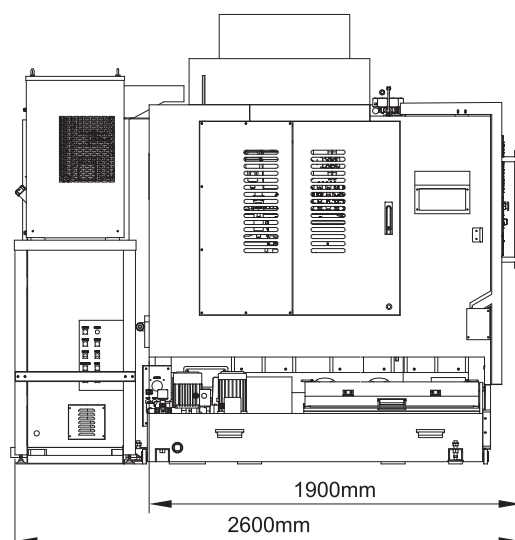
## 可选配置

- + 切削液制冷机
- + 袋式过滤系统
- + 精雕在机测量系统
- + 标准环规
- + 机内排屑机
- + 油雾分离器

## 安装尺寸



前视图



左视图