



高刚性重切削卧式加工中心

HM

1005 · 1255 · 1255W



专为一般机械（减速机，注塑机等）行业设计的高刚性重切削双托盘卧式加工中心

HM 1005

HM 1255

HM 1255W

采用硬轨、齿轮箱主轴的高刚性配置，在确保长期稳定的强力重切削加工的同时满足加工精度。其中，HM 1255W的W轴（镗铣轴）可对应更丰富的加工需求。





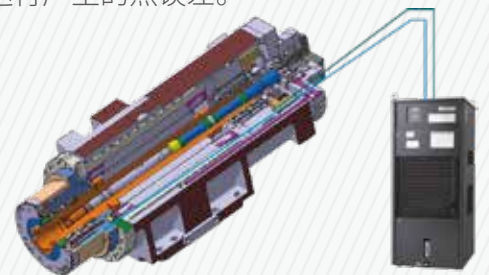
1 全硬轨高刚性床身结构

全硬轨床身结构, 从基础设计到保证高速高精度连续加工的各阶段, 对机床结构进行了充分地研究。



2 高性能

标配主轴油冷, 最大程度减少长时间运行产生的热误差。



3 操作便捷

全新设计的操作面板通过常用设计按钮提高了操作的便利性。



高刚性结构

采用高刚性、高稳定性的床身结构设计

1 高稳定性的床身结构

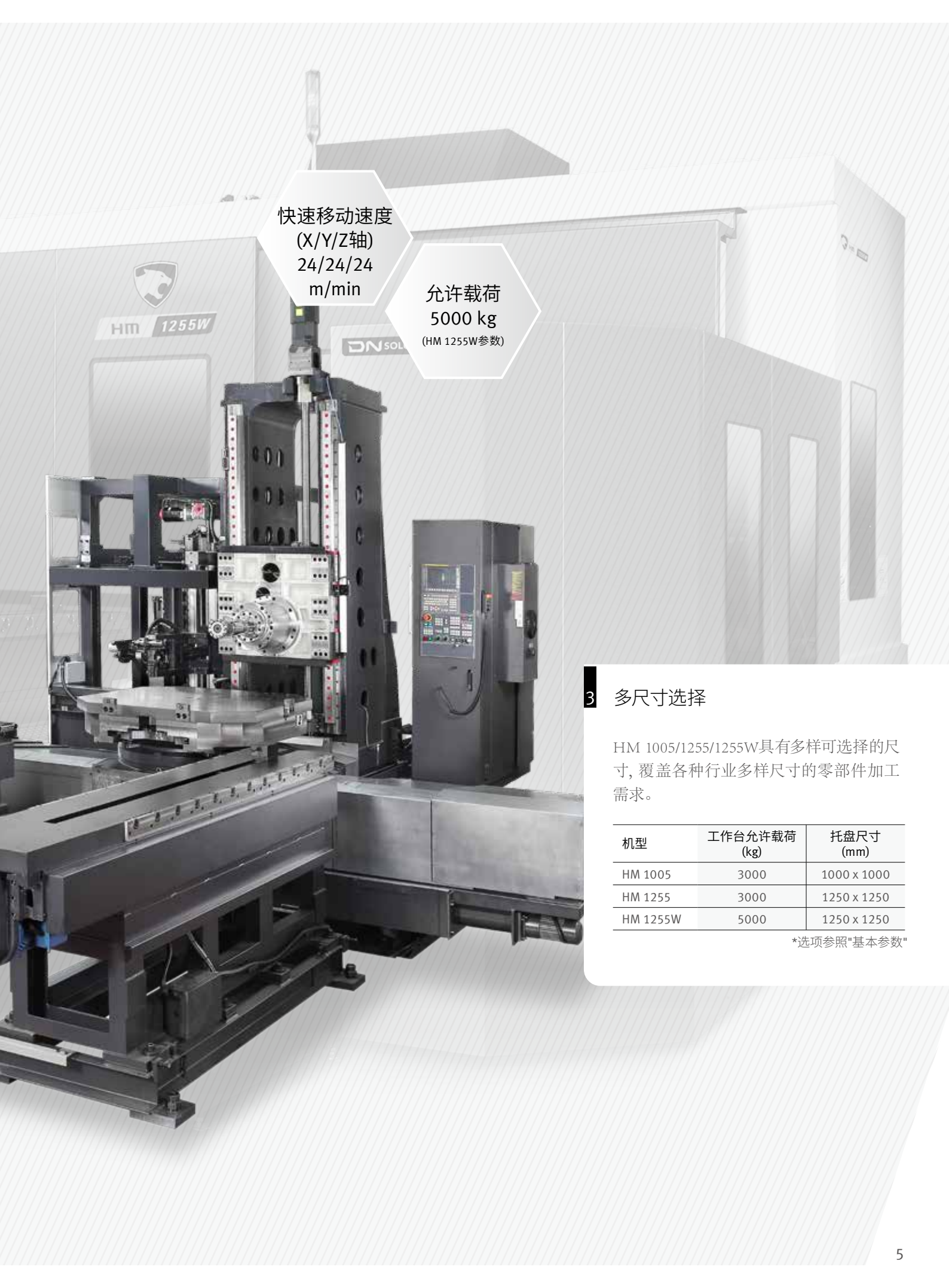
高刚性床身通过FEM有限元分析设计,并采用了硬轨和齿轮箱主轴的配置,能够在长时间进行稳定重切削的同时,保持较高的加工精度。

2 高刚性的行程轴

高刚性的滚珠丝杠驱动,可保持各轴的高精度及刚性。

机型	行程(X/Y/Z轴) (mm)	快速移动速度 (m/min)
HM 1005	2100 / 1250 / 1250	24 / 24 / 24
HM 1255	2100 / 1500 / 1500	
HM 1255W	2100 / 1400 / 1400 (W轴 300)	





快速移动速度
(X/Y/Z轴)
24/24/24
m/min

允许载荷
5000 kg
(HM 1255W参数)

3 多尺寸选择

HM 1005/1255/1255W具有多样可选择的尺寸, 覆盖各种行业多样尺寸的零部件加工需求。

机型	工作台允许载荷 (kg)	托盘尺寸 (mm)
HM 1005	3000	1000 x 1000
HM 1255	3000	1250 x 1250
HM 1255W	5000	1250 x 1250

*选项参照"基本参数"

高性能主轴

1 齿轮传动主轴

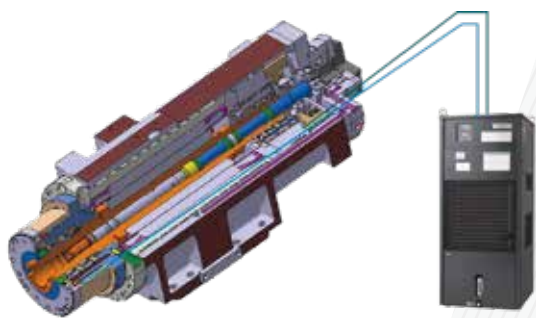
采用齿轮箱式主轴, 刚性足, 能够满足大扭矩的输出要求, 并且能够最大限度减少振动和热误差。更快的加减速性能也提高了生产效率。

机型	最大主轴转速 (r/min)	最大主轴扭矩 (N·m)	主轴电机 (kW)
HM 1005	6000	1989.4	22 / 26
HM 1255	6000		
HM 1255W	3000	1137	

*选项参照“基本参数”

2 主轴冷却系统

标配主轴油冷装置, 能够最大限度的减少热误差, 并保证长时间主轴高速、高精度切削。



刀柄类型
BT50

主轴转速
HM 1005/1255
6000 r/min
(HM 1255 选项:
8000 r/min)

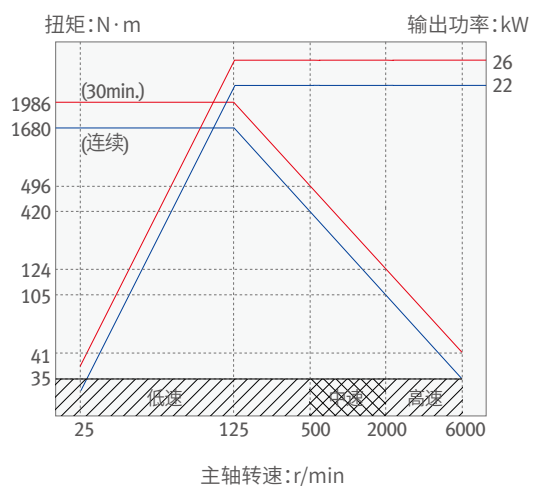


主轴功率-扭矩图

HM 1005/1255

主轴转速: 6000 r/min

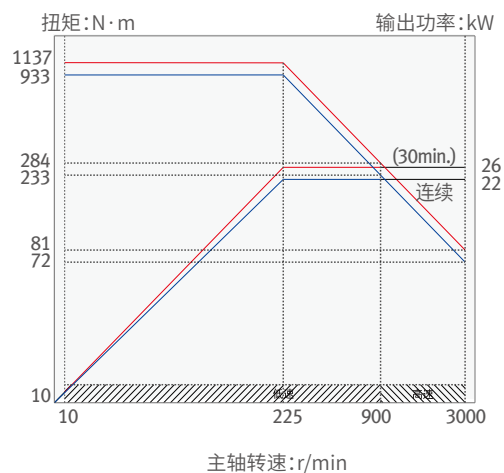
主轴电机 26 / 22 kW



HM 1255W

主轴转速: 3000 r/min

主轴电机: 26 / 22 kW



*其他选项请参照P14

高可靠性的刀库

1 伺服驱动MAG

通过采用伺服电机实现了耐用性和可靠性。
固定地址方式可确保操作者选择正确的刀具,从而提高操作效率。



换刀时间 (刀对刀)

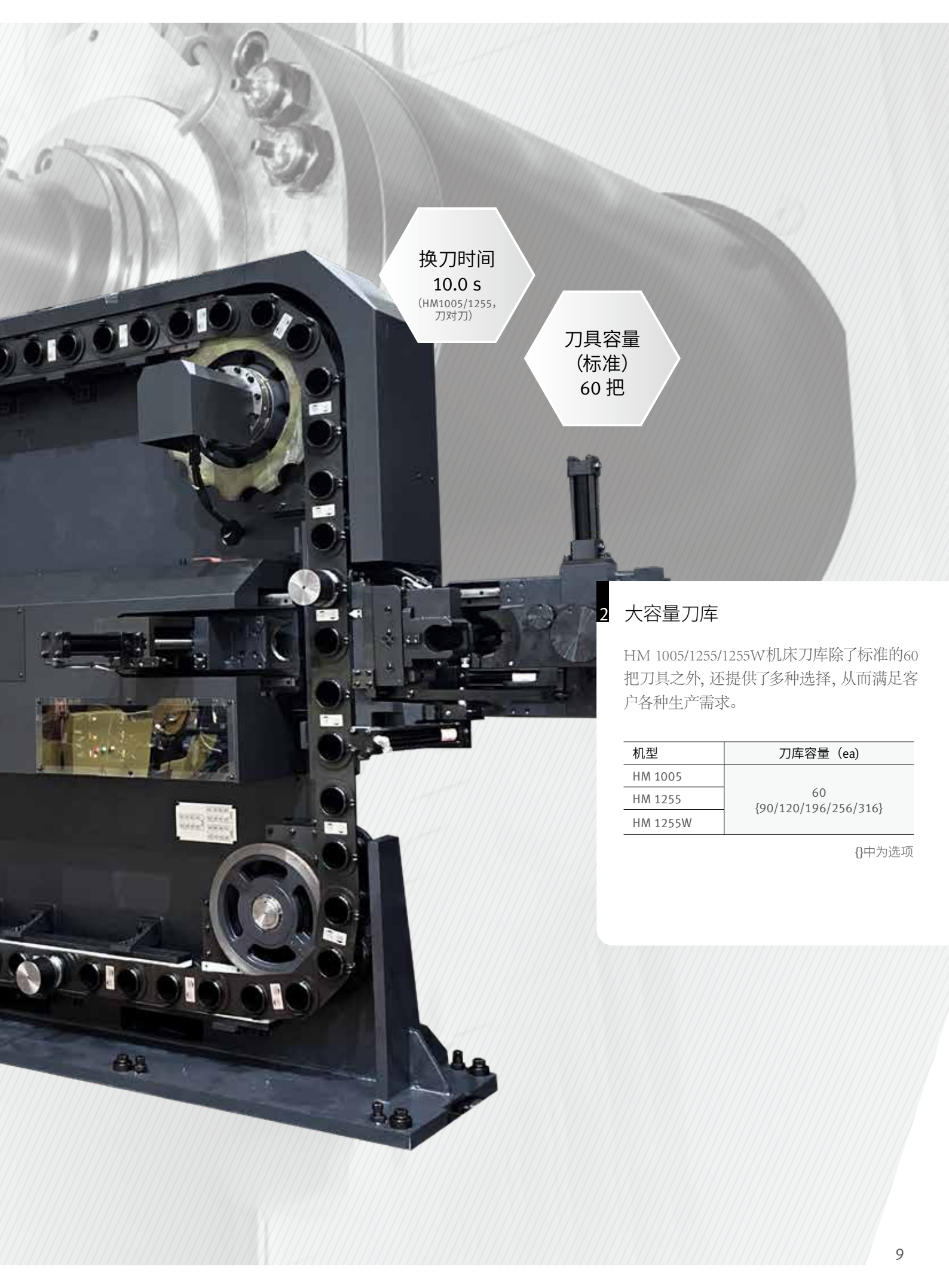
HM 1005/1255

▶ **10.0** s

HM 1255W

▶ **12.0** s





换刀时间

10.0 s

(HM1005/1255,
刀对刀)

刀具容量

(标准)

60 把

2 大容量刀库

HM 1005/1255/1255W 机床刀库除了标准的60把刀具之外, 还提供了多种选择, 从而满足客户各种生产需求。

机型	刀库容量 (ea)
HM 1005	60 {90/120/196/256/316}
HM 1255	
HM 1255W	

{ } 中为选项

使用便捷性

1 简便的操作面板

为了提高可用性, 对操作面板进行了重新设计和集成。可提供附加的、自定义功能开关 (可选), 为操作人员提供最大的便利。



可安装夹具锁定/解锁按钮、计数器、定时器和其它特殊可选按钮。

分区按钮以防止误操作

PCMCIA 卡

USB 端口



PCMCIA 卡

PCMCIA 卡可上传和下载 NC 程序、NC 参数、刀具信息以及梯形程序, 另外还支持 DNC 操作。

USB 端口

允许使用 USB 驱动器上传/下载 NC 软件程序、NC 参数、刀具信息和梯形程序, 但是不支持 DNC 操作。

便携式 MPG

该便携式 MPG 可使用户更加方便地设置工件。



注: 外形以实物为准, 设计与规格如有变化, 恕不预先通知。

EOP功能

简易操作软件包 (EOP) 为用户提供刀具监控管理, 帮助, 操作, 托盘库等功能。

刀具管理



刀具管理 I

- 刀库控制
- 显示刀具状态
- Fastems 刀具添加/移除功能 **可选**

刀具管理 II **可选**

- 刀库控制
- 刀具寿命管理
- 刀具寿命预测
- 刀库状态控制
- Balluff 刀具 ID 功能

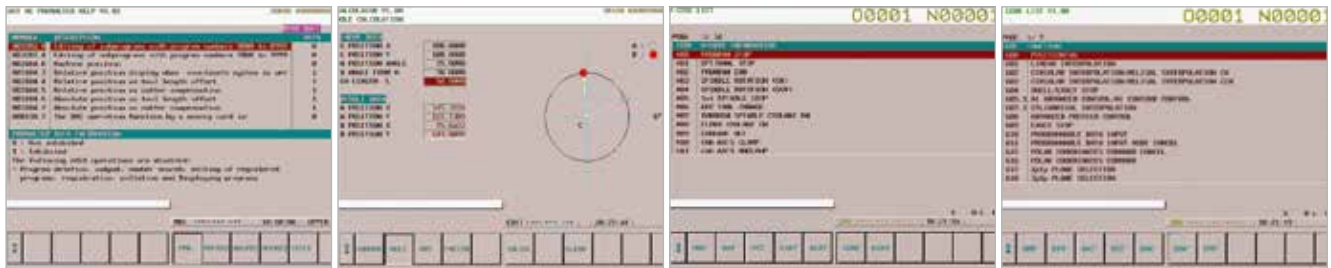
刀具负载监视器 **可选**

- 刀具损坏检测
- 运行期间异常检测
- 无负载空切检测

ATC/APC 面板

- ATC 手册
- APC 手册

帮助



简便的 NC 参数

- 主要参数帮助
- 显示参数设置

计算器

- 计算器功能
- 4 种算术运算
- 支持数学功能

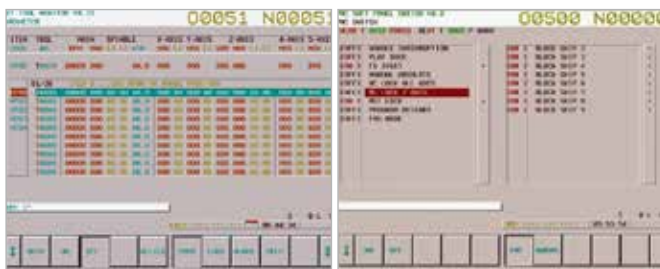
M 代码列表

- 主 M 代码列表

G 代码列表

- 主 G 代码列表

操作



运转速度

- 测量各类机床运转速度
- 支持 3 种移位操作
- 计算并储存 30 天的运转速度
- 显示指定日期的数据

PMC 开关

- 操作面板功能 (可选)
- 替换式切换开关
- NC 软件可选

托盘库



多托盘工位 **可选**

- 控制 MPS 操作
- 显示 MPS PMG 信息
- 设置加工进度
- 自动调用功能
- 手动操作和坐标设置功能

APC 设置

- 2 托盘 APC 操作屏幕

多种可选配置

1 排屑器 可选

刮板式



铰链式

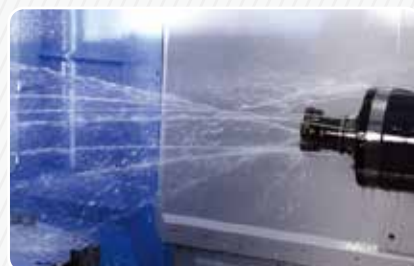


鼓过滤式



排屑器

2 周边设备



标准冷却



喷淋式冷却 可选



主轴中心出水 可选



螺旋排屑器

3 测量系统



自动刀具破损检测装置 I 可选
(BK9)



自动刀具破损检测装置 II 可选
(OMRON)

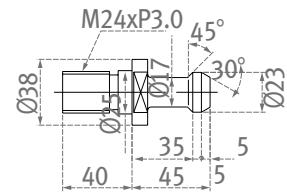
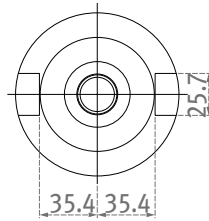
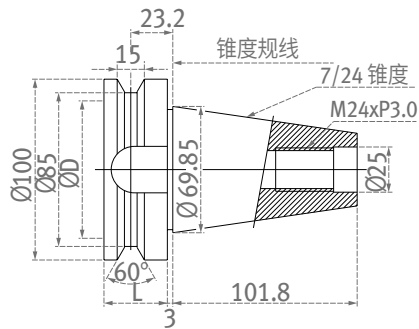


刀具自动测量装置(TS 27R) 可选

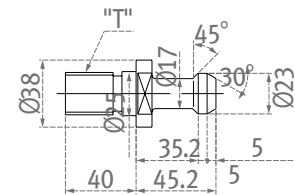
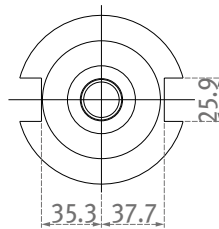
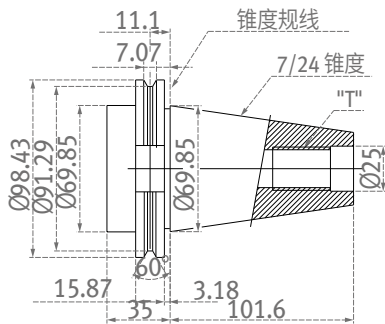
刀柄类型

单位: mm

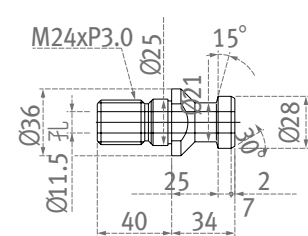
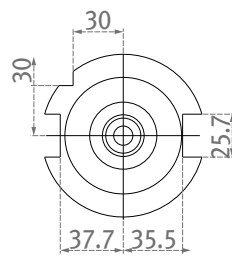
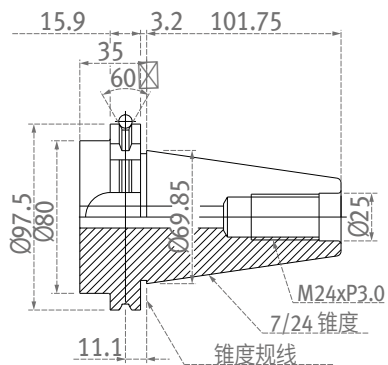
BT 50



CAT 50



DIN 50

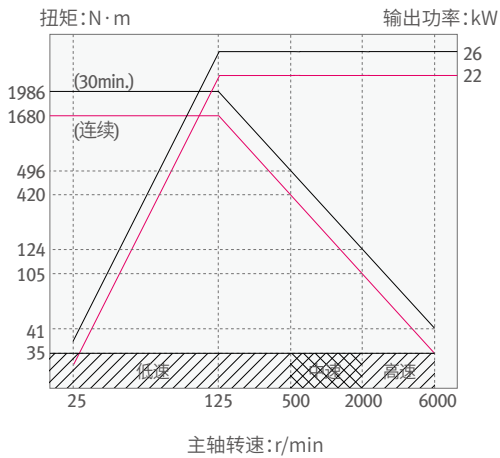


主轴功率-扭矩图

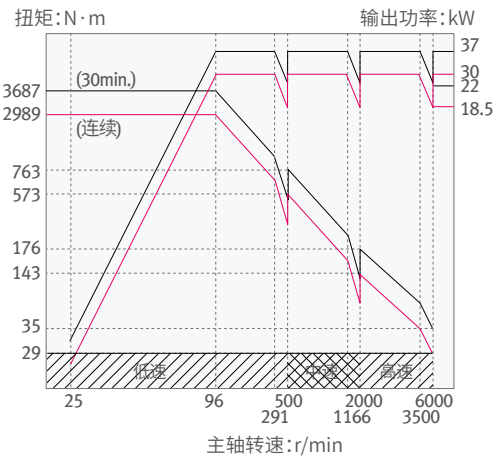
HM 1005 / HM 1255

单位: mm

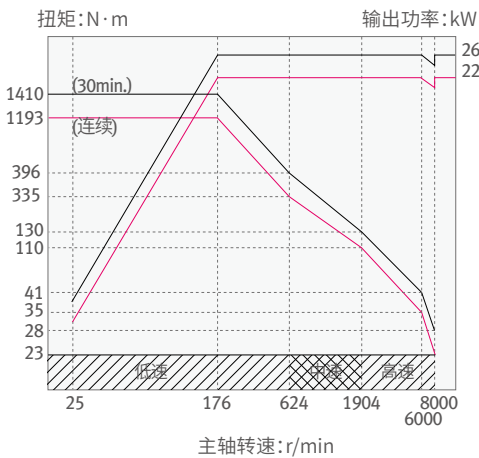
主轴转速: 6000 r/min
 主轴电机 26 / 22 kW



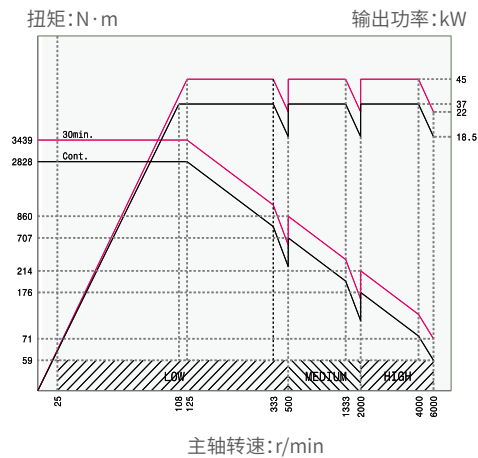
主轴转速 6000 r/min **可选**
 主轴电机 37 / 30 kW



主轴转速: 8000 r/min **可选**
 主轴电机 26 / 22 kW



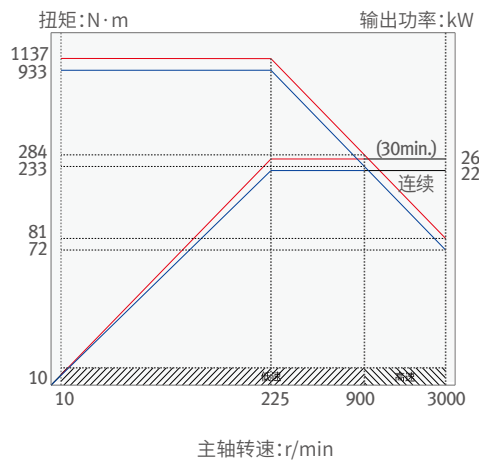
主轴转速: 6000 r/min **可选**
 主轴电机 45 / 37 kW



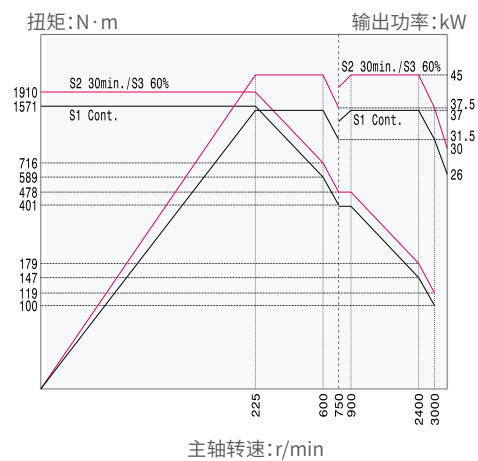
HM 1255W

单位: mm

主轴转速: 3000 r/min
 主轴电机: 26 / 22 kW



主轴转速: 3000 r/min **可选**
 主轴电机: 45 / 37 kW



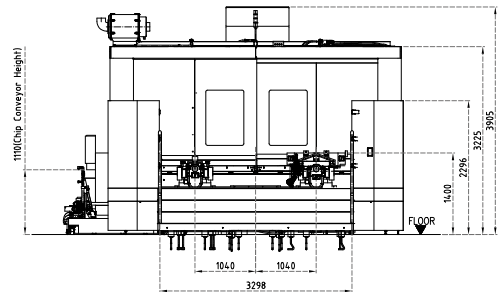
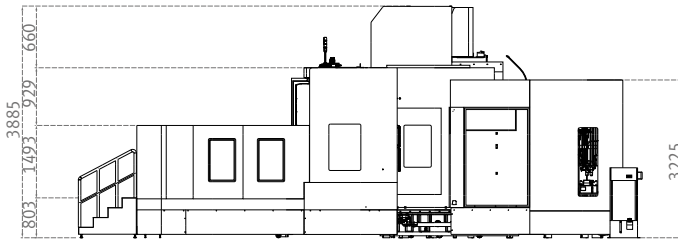
工作台尺寸

HM 1005

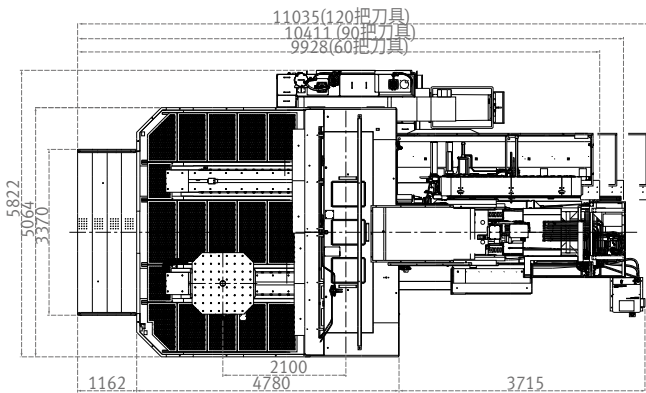
单位: mm

正视图

侧视图



顶视图

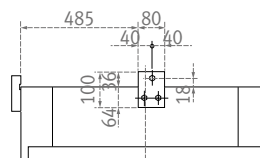
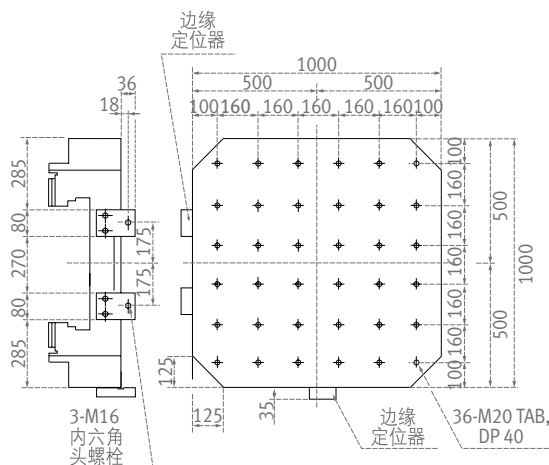


* 部分周边装置可以放在其他位置。

工作台尺寸

HM 1005

单位: mm

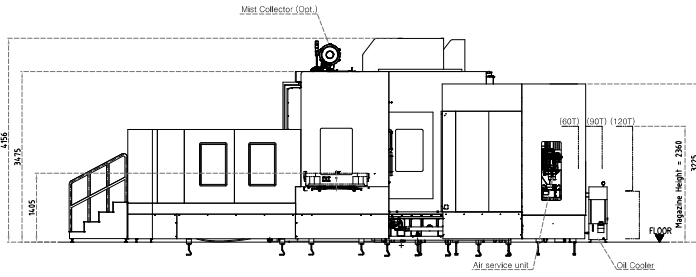


外形尺寸

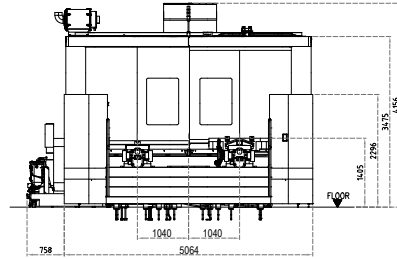
HM 1255

单位: mm

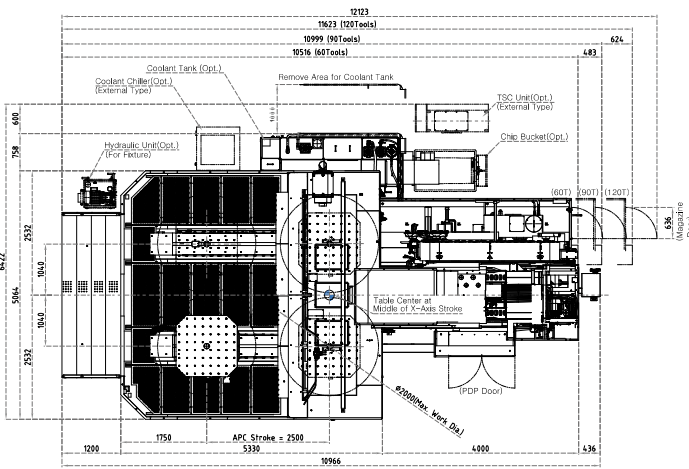
正视图



侧视图



顶视图



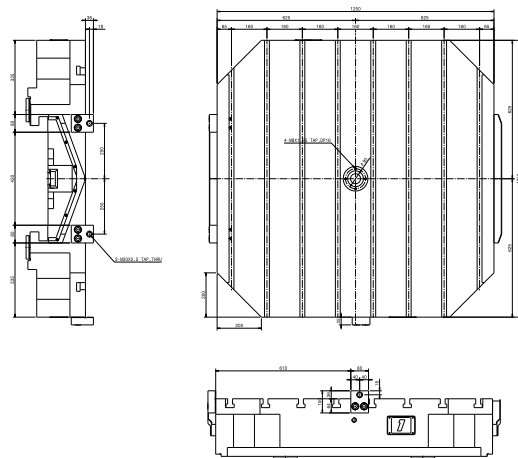
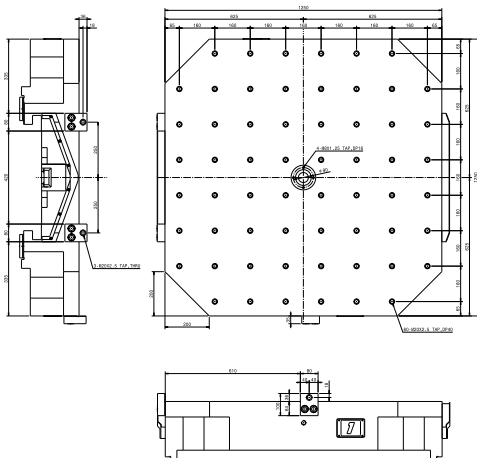
* 部分周边装置可以放在其他位置。

工作台尺寸

HM 1255 分接托盘

单位: mm

T型槽托盘 可选

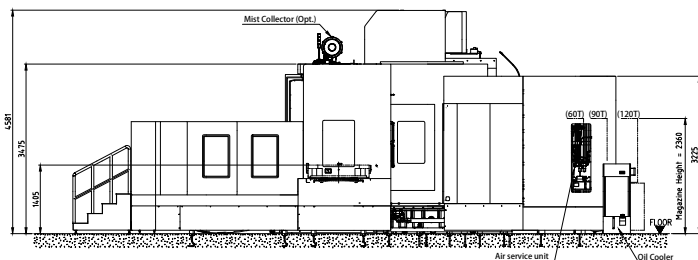


外形尺寸

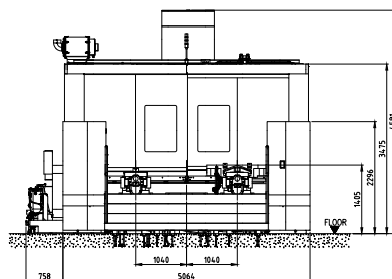
HM 1255W

单位: mm

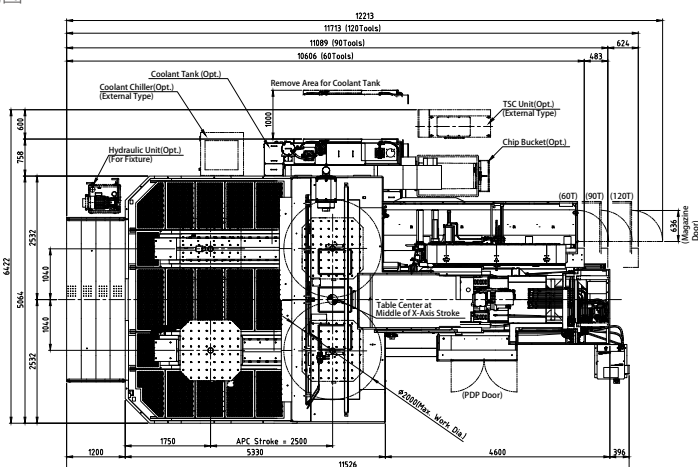
正视图



侧视图



顶视图

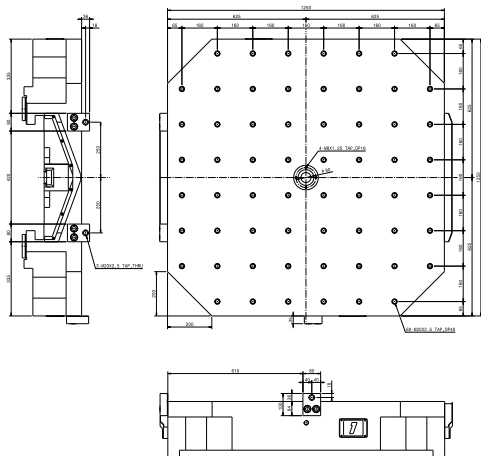


* 部分周边装置可以放在其他位置。

工作台尺寸

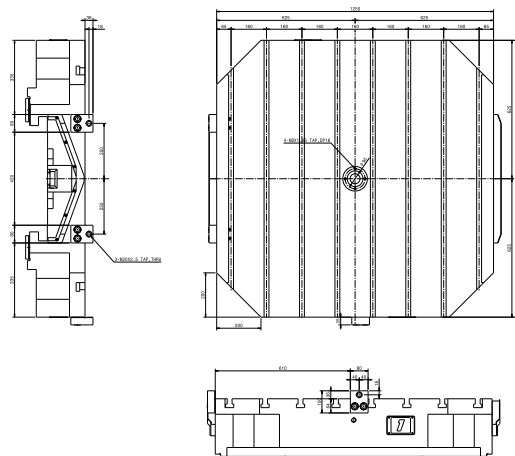
HM 1255W

分接托盘



T型槽托盘

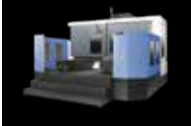
可选



单位: mm

技术参数

HM 1005/1255/1255W



项目		单位	HM 1005	HM 1255	HM 1255W
行程	X轴	mm	2100		
	Y轴	mm	1250	1500	1400
	Z轴	mm	1250	1500	1400
	W轴	mm	-	-	300
	工作台面到主轴端面的距离	mm	75-1325	50-1550	50-1450
工作台	托盘尺寸	mm	1000 x 1000 {1250 x 1000}	1250 x 1250 {1250 x 1000}	
	工作台允许载荷	kg	3000 {5000}		5000
	托盘类型		36-M20xP2.5	60-M20xP2.5	
	工作台分度	-	2000 X 1475		
主轴	最大主轴转速	r/min	6000 {6000 / 8000}		3000
	锥度形式	-	ISO#50, 7/24		
	最大主轴扭矩	N·m	1989.4 {3687/1410/3439}		1137 {1910}
	主轴电机功率	kW	26/22 {37/30, 26/22, 45/37}		22/26 {37/45}
进给速率	快速移动速度 (X/Y/Z/W)	m/min	24 / 24 / 24		24 / 24 / 24 / 6
	切削进给速度	mm/min	1-12000		
自动换刀装置	刀柄类型		BT / CAT / DIN 50		
	刀库容量	ea	60 {90/120/196/256/316}		
	最大刀具直径(相邻刀具)	mm	130 (300)		
	最大刀具长度	mm	650	650 {800}	700
	最大刀具重量	kg	30		
	最大刀具力矩	N·m	34.3		
	刀具选择方式	-	固定地址		
	换刀时间(刀对刀)	s	10		12
机床尺寸	机床高度	mm	3885	4130	4581
	机床占地(长×宽)	mm	9657x5822	10530x5822	11526x5822
	机床重量	kg	29000	31000	33000
控制系统		DN Solutions Fanuc i Plus Series			

{}中为选项

标准配置

- 全封闭式防溅钣金
- 冷却液箱 & 标准冷却系统
- 便携式手轮
- 螺旋排屑器
- 主轴冷却 & 油冷却器
- 工作灯
- 工况灯(红, 黄, 绿)
- 安装部品
- 备用部品
- 安装&调试工具

选项配置

- 排屑器&接屑车
- 主轴中心出水
- 测试棒
- 自动断电
- 液压管路准备(液压夹具用)
- 喷淋冷却系统
- 自动工件测量系统
- 自动刀具长度测量系统
- 撒油器
- 水枪

NC设备规格

DN Solutions
FANUC iPlus
Series

轴控制	
- 控制轴数	4 (X, Y, Z, B)
- 同时控制轴数	定位 (G00)/ 直线插补(G01): 4轴 圆弧插补(G02,G03): 2轴
- 控制轴拆除	
- 反向间隙补偿	
- 紧急停止/超程	
- HRV 控制	HRV2
- 位置跟踪	
- 增量系统	0.001/0.0001 mm/inch
- 最小输入增量	0.001/0.0001 mm/inch
- 增量系统 C	ISXC
- 机床锁住	所有轴/Z轴
- 镜像	各轴
- 存储型螺距误差补偿	
- 存储行程检查 1	
- 位置开关	
- 绝对脉冲编码器	
插补及进给功能	
- 返回第二参考点	G30
- 返回第3/4参考点	
- 圆弧插补	G02,G03
- 纳米插补	
- 反比时间进给	
- 圆柱插补	G07.1
- 极坐标插补	G15,G16
- 进给暂停	G04
- 准确停止方式	G09,G61
- 进给速度倍率(10% 单位)	0-200%
- 螺旋插补	
- 预读插补前铃型加减速	
- 平顺反向间隙补偿	
- JOG倍率(10% 单位)	0-200%
- 自动拐角倍率	G62
- 自动拐角减速	
- 切削进给速度钳制	
- 快速铃型加减速	
- 直线插补	G01
- 手动每转进给	
- 手轮进给倍率	0.1/0.01/0.001mm
- 倍率取消	M48/M49
- 手控手轮中断	
- 定位	
- 快速进给倍率	F0 (fine feed),25/50/100%
- 返回参考点	G27,G28,G29
- 跳过	G31
- 每分钟进给	mm/min
- AICC II	200BLOCK
- 加工条件选择	
- 高速高精加工包	
- 插补型螺距误差补偿	
- 纳米平滑	
- 加速度控制	
主轴及M代码功能	
- M代码功能	M3 digits
- 主轴定向	
- 主轴串行输出	
- 主轴速度功能	S5 digits
- 主轴输出切换	
- 刚性攻丝返回	
- 刚性攻丝	G84,G74
- 主轴转速倍率	50-150%
刀具功能	
- 刀具半径补偿C	G40,G41,G42
- 刀具半径补偿	G40,G41,G42
- 刀具偏置数量	400 pairs
- 刀具寿命管理扩展	
- 刀具寿命管理	
- 刀具长度补偿	G43,G44,G49
- 刀具长度测量	
- 刀具功能	T8 digits
- 刀具长度补偿	
- 刀具补偿	G45 X G48
编程及编辑功能	
- 绝对/增量编程	G90/G91
- 自动坐标系设定	
- 背景编辑(后台编辑)	
- 加工复循环	G73,G74,G76,G80-G89,G99
- R编程圆弧插补	
- 用户宏程序	
- 用户宏公共变量追加	#100 - #199, #500 - #999
- 10倍输入单位	
- 多段跳转	
- 宏执行器	
- 用户软件包	6M
- 扩展程序编辑	
- RS-232C 接口	
- USB 接口	

- 英制/公制转换	G20/G21
- 标记跳过	
- 最大指令值	±99999.9999mm(±9999.9999 inch)
- 可存储的程序数量	1000 ea
- 选择程序段跳过	
- 选择停止	M01
- 零件程序存储长度	2 m
- 程序保护	
- 程序号	O4 digits
- 顺序号	N5 digit
- 反演功能	
- 程序停止/结束	M00,M02,M30
- 可编程数据输入	通过G10,G11键入刀具补偿和工件补偿
- 刚性攻丝	G84,G74
- 子程序调用	10层嵌套
- 纸带代码	EIA RS422/ISO840
- 螺纹切削	
- 局部/机床坐标系	G52/G53
- 程序重启	
- 工件坐标系组数追加	G54.1 P1-48 (48 pairs)
- 工件坐标系	G54-G59
其他功能(操作,设定及显示等)	
- 报警显示	
- 报警履历显示	
- 自动拐角倍率	G62
- 时钟显示	
- 开始运行/进给保持	
- PMC报警信息显示	
- 空运行	
- 实际速度显示	
- 嵌入式以太网	
- 基于存储卡的DNC运行	
- 外部数据输入	
- 多语言显示	
- Cs轮廓控制	
- RS232接口 (for 2ch)	
- 极坐标命令	G15,G16
- 可编程镜像	G50.1,G51.1
- 模式数据输入	
- FS10/11 T格式	
- 图形显示	
- 帮助功能	
- 高速跳过功能	
- 载荷表显示	
- 显示装置	10.4" 彩色 LCD / MDI
- 先行控制	G08
- 存储卡接口	
- 操作功能	
- 操作履历显示	
- 任意倒角/拐角R	
- 可编程数据输入	
- 运行时间和部件计数显示	
- 比例缩放	G50,G51
- 坐标系旋转	G68,G69
- 检索功能	顺序号/程序号
- 自诊断功能	
- 伺服设定画面	
- 单步运行	
- 单向定位	G60
- 存储行程检查 2	
- 以太网功能	
- 自动数据备份	
- 动态图形显示(10.4" Color TFT LCD)	
- 加工质量级别调整功能	
- EOP(简易操作包)	
- 刀具负载监控功能	
选项规格	
- 附加控制轴数	共5轴
- 手控手轮回退	
- 数据服务器	
- 操作引导 i	
- 操作引导 oi	
- 文字雕刻	
- CF卡 (2GB)	
- PROFIBUS-DP	
- PROFINET	
- CC-LINK	
- 登录程序个数	1000 ea
- 工件坐标系组数追加	G54.1 P1 X 300 (300 pairs)
- 倾斜面分度指令	G68.2, Guidance screens is not shown on 8.4"LCD.
- 倾斜面分度指令功能	G68.2 TWP command on guidance window
- 多主轴控制	
- 数据服务器(1GB PCMCIA card)	
- 快速以太网板	
- 三维坐标转换	G72.1, G72.2
- 图形复制	
- 机床时间戳功能	
- EZ Guide I (10.4" Color TFT LCD)	

主要规格

HM 系列	说明	单位	HM 1005	HM 1255	HM 1255W	
	行程	X轴	mm	2100	2100	2100
		Y轴	mm	1250	1500	1400
		Z轴	mm	1250	1500	1400
		W轴	mm	-	-	300
工作台允许载荷	kg	3000	3000 {5000}	5000		
托盘尺寸	mm	1000 x 1000	1250 x 1250 {1250 x 1000 / 1000 x 1000}			
最大主轴转速	r/min	6000	6000 {8000}	3000		
最大主轴扭矩	N·m	1675.8{1989.4}	1989.4 {3687/1410/3439}	1137{1910}		

{}: 选项

迪恩机床

dn-solutions.com

4008-190-166

售后服务热线

<p>韩国总部 韩国首尔特别市中区素月路2街30号T塔楼22层 Tel +82-2-6972-0333~6 Fax +82-2-6972-0400</p>	<p>北京支社 / 售后维修中心 北京POST/沈阳POST 北京市朝阳区广顺北大街16号华彩大厦7层705室 [100102] Tel 010-6439-0500 Fax 010-6439-1086</p>	<p>上海支社 / 上海技术中心 上海市松江区莘砖公路258号39号楼101, 201, 301室[201612] Tel 021-5445-1155 Fax 021-6405-1472</p>	<p>武汉支社 湖北省武汉经济技术开发区东合中心H栋811室 [430058] Tel 027-8421-7502</p>	<p>广州支社 / 售后维修中心 广东省广州市天河区林和西路9号耀中广场4019-4021室[510610] Tel 020-3810-6524 Fax 020-3810-2464</p>
<p>迪恩机床(中国)有限公司 山东省烟台市经济技术开发区斗山一路1号[264006] Tel 0535-693-5000 Fax 0535-693-5619</p>	<p>烟台POST 山东省烟台市经济技术开发区斗山一路1号[264006] Tel 0535-693-5000 Fax 0535-693-5619</p>	<p>杭州支社 浙江省杭州市滨江区滨盛路1508号海亮大厦1202室[310051] Tel 0571-8692-2903</p>	<p>重庆POST / 售后维修中心 重庆市渝北区财富大道一号FFC 18-2[401120] Tel 023-6311-1486 Fax 023-6373-6517</p>	

* 更多详情，请联系迪恩机床。

* 上述规格和信息可能会更改，恕不另行通知。

