



KEDE CNC



# KEDE CNC

股票简称:科德数控 股票代码:688305

科德数控股份有限公司

电话: +86 411 6278 3333转6013

传真: +86 411 6278 3111

网址: www.dlkede.com

地址: 大连经济技术开发区天府街1-2-1号1层

华南办事处

热线电话: 18624435500

地址: 广东省东莞市振安东路68号永兴科技大厦一层

西南子公司

热线电话: 18609842601

地址: 重庆市沙坪坝区大学城景阳路35号

西北子公司

热线电话: 18340840130

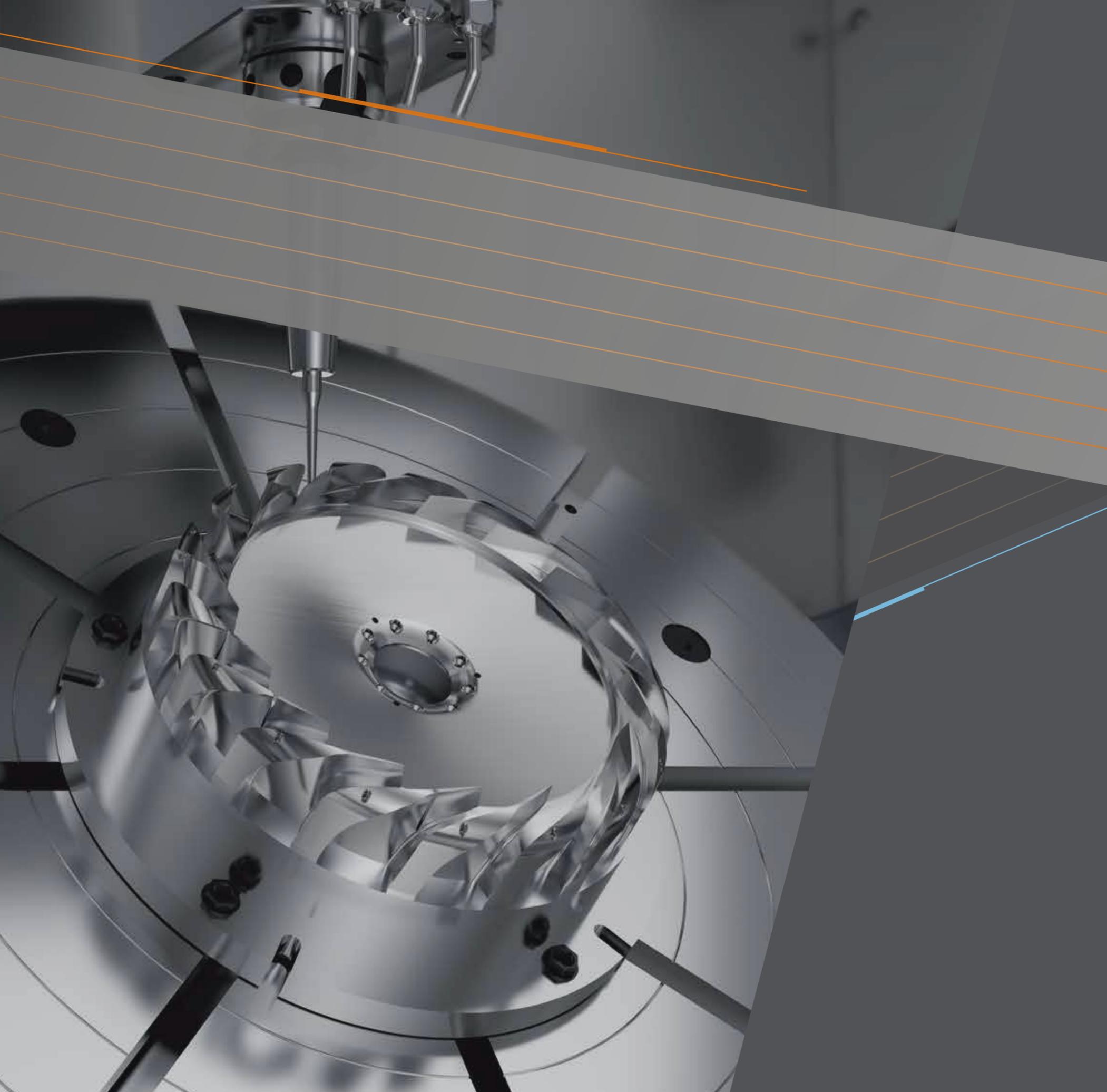
地址: 陕西省西咸新区沣西新城西部云谷二期12号楼一层

KEDE CNC  
股票代码:688305

立式复合机床系列产品

## 系列化三~五轴立式 车铣复合加工中心

- 五轴立式车铣复合加工中心
- 五轴工具磨削中心
- 五轴卧式加工中心
- 五轴卧式铣车复合加工中心
- 五轴高速桥式龙门加工中心
- 五轴叶片铣削加工中心
- 五轴卧式翻板加工中心



# CONTENT

公司简介 .....	01
应用领域 .....	03
数控系统 .....	05
机床特点 .....	07
多样化转台 .....	09
电主轴 .....	11
技术参数 .....	13
选配部分 .....	21
机床外形尺寸 .....	25
科德风采 .....	27
科德服务 .....	28

# KEDE INTRODUCTION

KEDE Numerical Control Co., Ltd. (KEDE CNC) is a holding subsidiary of Dalian Guangyang Technology Group Co., Ltd. China's own specialized high-end CNC system and key functional components manufacturing firm. A well-known supplier of "machine tool and CNC controller, feedback devices and integral motors" leading other domestic manufacturing enterprises. With a high degree of professional autonomy, and it is currently the leading five axis equipment production and marketing base in China.

The company has a specialized R&D technical team and advanced production, marketing and after-sales system, which can provide users with ultimate solutions in the field of numerical control. In the future, relying on Guangyang group's investment in the establishment of "Intelligent Manufacturing Equipment Industrial Park" based on 250000 square meters of area through the application of big data + Internet plus + IOT + Artificial intelligence + smart power supply and distribution and intelligent environmental monitoring, It can make all kinds of production equipment and auxiliary equipment interconnected, digitalized and implements intelligent plant management and control system which promotes high-quality development and upgrading of the company's industry.

At present, the company's main products include: KMC series five-axis vertical (turn-milling compound) machining center, KTX series five-axis turn-milling compound machining center, KGHM series five-axis gantry machining center, KToolG series five-axis tool grinding center, KHMC series five-axis horizontal machining center, KTurboM series five-axis blade milling machining center, and DerThrone series five-axis machining center, High grade domestic CNC machine tools such as KFMC series five-axis horizontal machining center; GNC62 series high-end CNC system, GDU series servo drive system; all kinds of servo motors, torque motors, linear motors, spindle motors, angle sensor, linear laser interferometer and feedback ruler, laser tool setting instrument, wireless workpiece probe; all kinds of direct drive swing angle milling head, rotary table; all kinds of electric motor spindle, etc.

KEDE CNC is committed to establish a joint R&D innovation bond with users in different fields, supporting the efficient customization, lean and reliable production and processing equipment in order to meet the process requirements, so as to achieve excellent manufacturing capacity for users.

# 科德简介

科德数控股份有限公司（科德数控）是大连光洋科技集团有限公司的控股子公司，是中国本土专业化高档数控系统和关键功能部件的完整产业制造商；是国内制造类企业中，实现“机床和控制、反馈装置及电机一体化”的知名供应商；凭借高度专业自主化程度，目前科德已经成长为国内颇具规模的五轴装备产销基地。

公司拥有专业的技术研发团队及完善的生产、市场、售后体系，能为用户提供数控领域完整解决方案。未来依托光洋科技集团投资建设的25万平米智能制造装备产业园，通过大数据+互联网+物联网+人工智能+智能供配电+智能环境监控的应用，可使各类生产设备、辅助设备互联互通，实现数字化、智能化工厂管控，助推科德产业实现高质量发展升级。

目前公司生产的主要产品包括：KMC系列五轴立式(车铣复合)加工中心、KTX系列五轴铣车复合加工中心、KGHM系列天车型五轴龙门加工中心、KToolG系列五轴工具磨削中心、KHMC系列五轴卧式加工中心、KTurboM系列五轴叶片铣削加工中心、德创DerThrone系列精益型五轴加工中心、KFMC系列五轴卧式翻板加工中心等国产高端数控机床；GNC62系列高档数控系统、GDU系列伺服驱动系统；各类伺服电机、力矩电机、直线电机、主轴电机；角度传感、直线激光干涉仪及反馈尺、激光对刀仪、无线工件测头；各类直驱摆角铣头、回转工作台；各类电主轴等。

科德数控致力于与不同领域用户建立联合研发的创新模式，支持为用户定制满足工艺需求的高效、精益、可靠的生产加工装备，从而为用户实现卓越的制造能力。

# KEDE CNC

产品广泛应用于航空航天、能源核电、  
汽车工业、船舶重工、模具制造、  
医疗等众多领域。

## 应用领域



航空航天业 / 机匣



能源行业 / 大叶轮



汽车行业 / 变速器壳体



模具制造业 / 轮毂模具



刀具制造业 / 刀盘



医疗器械行业 / 膝关节

## GNC62数控系统

专心致志于机床精度的提升，完整的数控方案为用户创造价值

GNC 数控系统性能卓越

无论是面向高速高精、车铣复合加工装备还是五轴加工中心，

GNC 都是您正确的选择。

### 五轴数控系统亮点

- + 程序段样条转接
- + 螺纹同步切削
- + 变螺距螺纹
- + 圆锥插补
- + 圆柱面插补
- + 极坐标插补
- + 样条曲线插补
- + 高速高精加工
- + 完善的五轴技术 (RTCP、斜面加工)
- + 系统支持无线测头、对刀仪接入
- + 固定循环可视化编程
- + 误差补偿功能—双向螺距补偿、直线度补偿  
(包括各向挠度补偿) 以及垂直度补偿等
- + 二次开发及离线3维仿真系统
- + 高速的信息交互
- + 高分辨率, 精准的高频度控制调度
- + 精密的位置/角度感知
- + 多通道控制技术



## 三大基础技术

### + 高速信息交互——GLINK 光纤运动控制现场总线

采用 100Mbps 的高速光纤介质，将数控系统的控制指令送达每个伺服驱动装置，并保证严格同步运行；并将包括机床各坐标位置、负载率、温度等物理量传回数控系统。

### + 精密的位置 / 角度感知——传感细分技术

将来自直线 / 角度传感器的信号进一步进行细分处理，进一步提取 1vpp 信号中包含有效精度的位置 / 角度信息，最高提升物理分辨率达 16384 倍，细分处理过程 1/5,000,000 秒内瞬间完成。独特的激光干涉全闭环控制技术，将长度反馈检测精度提升到 0.2 $\mu$ m，分辨率提升到 1nm。为精密机床控制提供基础技术保证。

### + 精准的高频控制调度——GRTK 实时内核

支持多核 CPU，实现每秒数千次的精确控制任务调度，使运动控制运算、逻辑控制运算、人机交互高效有序运行，对实时时钟响应延迟 1/100,000 秒，最大限度的利用高性能数控系统处理器运算资源。

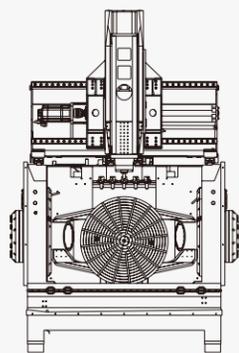
# 机床特点



## 改良的龙门框架及整机结构设计

### 亮点

- + 最优主轴支撑;
- + 借鉴立式坐标镗的经典结构, 拥有更好的主轴刚性;
- + 数控回转摆动工作台实现双壁支撑;
- + Y 轴采用四导轨支撑和位于中心的主驱动;
- + 环形刀库与机床床身融为一体, 结构简单、节省空间。



### 人造理石床身

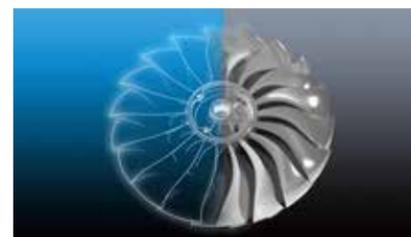


- + 导热系数仅为铸铁的1/20—更小热变形误差;
- + 人造理石的阻尼是铸铁的6倍—更好的吸震性能;
- + 一次成型, 极大地节约了后续加工时间和费用;
- + 常温固化制造工艺, 国际精密机床优选的床身材料。



### 直驱技术

- + 良好的动态响应能力;
- + 无反向间隙, 无传动机械磨损;
- + 采用力矩电机作为回转坐标主要驱动;
- + U/UMT 型 C 轴分别配置低 / 高速力矩电机, 高精度完成铣削和车削加工。



### 高动态响应技术

- + 机床设计运动部件动态性能优化;
- + 重视高刚度、轻量化设计及机械运动部件的动力匹配;
- + 可选配多种功能部件, 优化运动坐标参数;
- + 使机床的动态性能满足用户需求。



### 双直驱技术

- + 更强劲、更平稳的驱动;
- + 双直驱技术更强劲、更平稳的驱动;
- + 有效地抑制振动, 消除反向间隙;
- + 高速高动态, 为用户提供理想的加工性能。

# 多样化转台

KMC400S/600S/800S系列可选配标准转台与附带车削功能的转台。  
KMC1250标配带车削功能转台。

- + 定制化服务    + 三-五轴自由选择
- + 精准、高效的完成加工    + A/C轴采用力矩电机直驱技术
- + 结构紧凑 输出扭矩大 精度高



## KMC400S U

项目	技术参数
台面直径	370×Φ450
中心孔	Φ32H7
T型槽 (星型)	12H7
电机额定扭矩A轴/C轴	1200/314
夹紧扭矩A轴/C轴	750/1000
夹紧方式A轴/C轴	气动钳夹/碟簧夹紧



## KMC400S UMT

项目	技术参数
台面直径	Φ370
中心孔	Φ32H7
T型槽 (星型)	8-12H7
电机额定扭矩A轴/C轴	1200/379
夹紧扭矩A轴/C轴	750/750
夹紧方式A轴/C轴	气动钳夹/液压夹紧



## KMC600S U

项目	技术参数
台面直径	540×Φ650
中心孔	Φ32H7
T型槽 (平行)	14H7
电机额定扭矩A轴/C轴	3760/860
夹紧扭矩A轴/C轴	4600/3990
夹紧方式A轴/C轴	气动夹紧/碟簧夹紧



## KMC600S UMT

项目	技术参数
台面直径	Φ600
中心孔	Φ32H7
T型槽 (星型)	14H7
电机额定扭矩A轴/C轴	3760/700
夹紧扭矩A轴/C轴	4600/4000
夹紧方式A轴/C轴	气动夹紧/弹簧夹紧



## KMC800S U

项目	技术参数
台面直径	630-Φ800
中心孔	Φ32H7
T型槽 (平行)	14H7
电机额定扭矩A轴/C轴	5380/1210
夹紧扭矩A轴/C轴	6600/8000
夹紧方式A轴/C轴	气动夹紧/弹簧夹紧



## KMC800S UMT

项目	技术参数
台面直径	Φ750
中心孔	Φ32H7
T型槽 (星型)	14H7
电机额定扭矩A轴/C轴	5380/1488
夹紧扭矩A轴/C轴	6600/5000
夹紧方式A轴/C轴	气动夹紧/液压夹紧



## KMC1250 UMT

项目	技术参数
台面直径	Φ1250
中心孔	Φ32H7
T型槽 (星型)	22H7
电机额定扭矩A轴/C轴	12680/4458
夹紧扭矩A轴/C轴	16800/20000
夹紧方式A轴/C轴	气动夹紧/液压夹紧

# 电主轴

## 优质加工的保障

铣削电主轴是加工中心上的关键部件之一，系列化电主轴为高速、高精度及高刚度大功率电主轴（可配置主轴锁紧，带有车削功能的铣车复合式电主轴）。

适用于航空航天领域整体叶盘、复杂箱体类零件，航空发动机机匣类零件，螺旋伞齿类零件和模具类零件的高效精密加工。



主轴装配 / Spindle assembly



主轴精度检测 / Spindle accuracy test



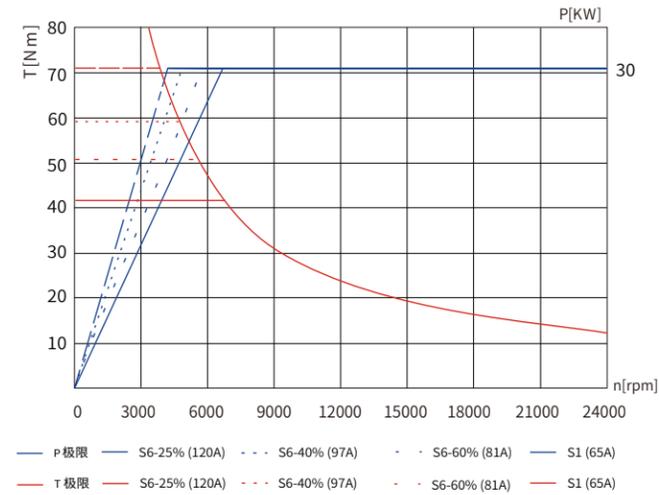
## 铣削电主轴

铣削电主轴支持拥有自主知识产权的原创新性成果并在相关领域已经取得的研究成果：主轴电机、主轴编码器、高速主轴用旋转接头等，针对机床高速主轴可靠性及精度稳定性等问题重点研究。

重点研究：高速同步电主轴可补偿热伸长技术、电主轴冷却、润滑等结构的优化设计；HSK刀具夹紧机构可靠性技术；精度控制及精度保持技术；电主轴的单项及综合性能监测关键技术；可实现批量稳定生产的精密加工及装配等关键工艺制造技术等。

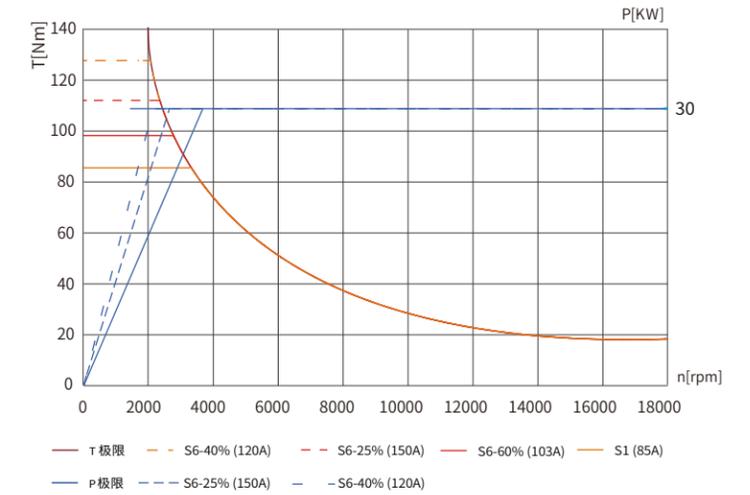
### KMC400S 系列主轴

最大转速	刀具接口	额定功率	额定扭矩
16000rpm	HSK A63	30KW	42Nm



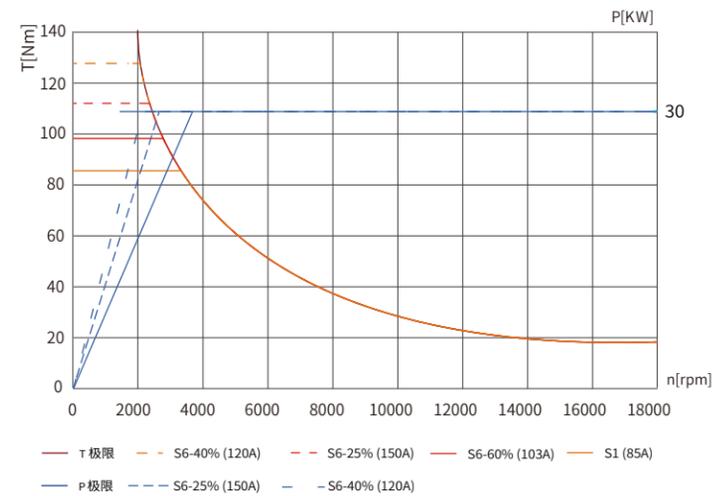
### KMC600S 系列主轴

最大转速	刀具接口	额定功率	额定扭矩
18000rpm	HSK A63	30KW	84Nm



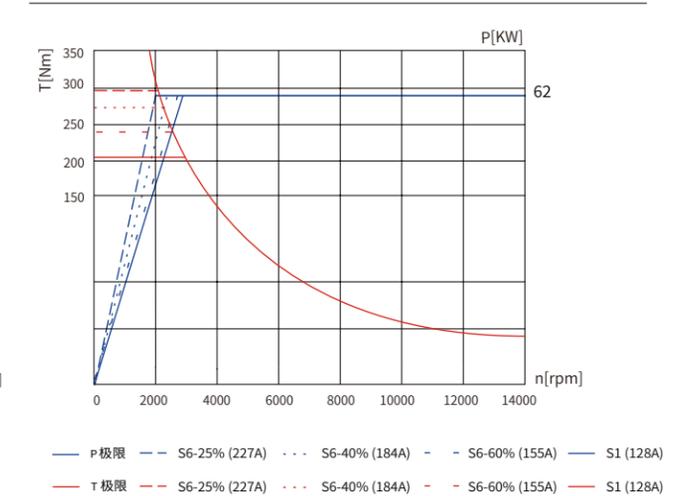
### KMC800S 系列主轴

最大转速	刀具接口	额定功率	额定扭矩
18000rpm	HSK A63	30KW	84Nm



### KMC1250系列主轴

最大转速	刀具接口	额定功率	额定扭矩
12000rpm	HSK A100	62KW	204Nm



# 五轴立式车铣复合加工中心

## KMC400S系列



### KMC400S系列主要参数

项目	技术参数	KMC400S U	KMC400S UMT (带车削)
加工范围	工件最大回转直径 mm	Φ580	Φ580
	工作台直径 mm	370×Φ450	Φ370
	工件最大重量 kg	300	150 (车) 300 (铣)
行程	X/Y/Z轴移动量 mm	450 / 460 / 350	450 / 460 / 350
	A轴回转范围	-130°~+130°	-130°~+130°
	C轴回转范围	未限制	未限制
	主轴端面到工作台的距离 mm	150~500	150~500

项目	技术参数	KMC400S U	KMC400S UMT (带车削)
刀具主轴	最大扭矩S1/S6 (25%) Nm	42/62	42/62
	最高转速 rpm	16000	16000
	额定功率 kw	30	30
	刀柄	HSK-A63	HSK-A63
	刀具中心出水	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲
	主轴定向	支持	支持
	定位锁紧	不支持	支持
A轴驱动	A轴驱动方式	力矩电机直驱	力矩电机直驱
	额定扭矩 Nm	1200	1200
C轴驱动	C轴驱动方式	力矩电机直驱	力矩电机直驱
	额定扭矩 Nm	314	379
最大进给速度	X轴/Y轴/Z轴 m/min	50	50
	A轴 rpm	30	30
	C轴 rpm	80	2000
控制分辨率	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.0001	0.0001
	C轴	0.0001°	0.0001°
全闭环控制	X轴/Y轴/Z轴	标配	标配
	A轴/C轴	标配	标配
定位精度	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲
	A轴/C轴"	8,5▲	8,5▲
重复定位精度	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.005,0.003▲	0.005,0.003▲
	A轴/C轴"	5,3▲	5,3▲
刀库	刀库容量 (双层)	第一层: 30 第二层: 29▲	第一层: 30 第二层: 29▲
	最大刀具直径 mm	Φ80 (Φ125相邻位空)	Φ80 (Φ125相邻位空)
	最大刀具长度 mm	200	200
附件▲	最大刀具重量 kg	8	8
	无线工件测头 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003
机床重量	对刀仪 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003
	整机净重	约9吨	约9吨
数控系统	供应商	科德数控股份有限公司	
	型号	GNC62总线式数控系统	
	HMI	15寸, 19寸▲	

▲为选配 ※ 以上指标可能因产品升级或技术改进而变化

# 五轴立式车铣复合加工中心

## KMC600S系列



### KMC600S系列主要参数

项目	技术参数	KMC600S V	KMC600S U	KMC600S UMT (带车削)
加工范围	工件最大回转直径 mm	—	Φ800	Φ800
	工作台直径 mm	1000×660	Φ650×540	Φ600
	工件最大重量 kg	1000	1000	500 (车) 1000 (铣)
行程	X/Y/Z轴移动量 mm	700/650/450	650/650/450	650/650/450
	A轴回转范围	—	-130°~+130°	-130°~+130°
	C轴回转范围	—	未限制	未限制
	主轴端面到工作台的距离 mm	90~540	90~540	90~540

项目	技术参数	KMC600S V	KMC600S U	KMC600S UMT (带车削)
刀具主轴	最大扭矩S1/S6 (25%) Nm	84/125//84/125▲	84/125//84/125▲	84/125//84/125▲
	最高转速 rpm	14000//18000▲	14000//18000▲	14000//18000▲
	额定功率 kw	30//30▲	30//30▲	30//30▲
	刀柄	HSK- A63	HSK- A63	HSK- A63
	刀具中心出水	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲
	主轴定向	支持	支持	支持
A轴驱动	定位锁紧	不支持	不支持	支持
	A轴驱动方式	—	力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
C轴驱动	额定扭矩 Nm	—	3760	3760
	C轴驱动方式	—	力矩电机直驱	力矩电机直驱
最大进给速度	额定扭矩 Nm	—	860	700
	X轴/Y轴/Z轴 m/min	48	48	48
	A轴 rpm	—	30	30
控制分辨率	C轴 rpm	—	80	800, 1200
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.0001	0.0001	0.0001
全闭环控制	C轴	—	0.0001°	0.0001°
	X轴/Y轴/Z轴	标配	标配	标配
定位精度	A轴/C轴	—	标配	标配
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲
重复定位精度	A轴/C轴"	—	8,5▲	8,5▲
	X轴/Y轴/Z轴 mm	—	0.005,0.003▲	0.005,0.003▲
刀库	A轴/C轴"	—	5,3▲	5,3▲
	刀库容量	36	36	36
	最大刀具直径 mm	Φ80 (Φ125相邻位空)	Φ80 (Φ125相邻位空)	Φ80 (Φ125相邻位空)
附件▲	最大刀具长度 mm	300	300	300
	最大刀具重量 kg	8	8	8
	无线工件测头 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003	重复精度±0.003
机床重量	对刀仪 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003	重复精度±0.003
	整机净重	约12吨	约13吨	约13吨
	供应商	科德数控股份有限公司		
数控系统	型号	GNC62总线式数控系统		
	HMI	15寸, 19寸▲		

▲为选配 ※ 以上指标可能因产品升级或技术改进而变化

# 五轴立式车铣复合加工中心

## KMC800S系列



### KMC800S系列主要参数

项目	技术参数	KMC800S V	KMC800S U	KMC800S UMT (带车削)
加工范围	工件最大回转直径 mm	—	φ1100	φ1100
	工作台直径 mm	1140x838	φ800×630	φ750
	工件最大重量 kg	1400	1400	700(车) 1400(铣)
行程	X/Y/Z轴移动量 mm	800/800/550	800/800/550	800/800/550
	A轴回转范围	—	-130°~+130°	-130°~+130°
	C轴回转范围	—	未限制	未限制
	主轴端面到工作台的距离 mm	165~715	165~715	165~715

项目	技术参数	KMC800S V	KMC800S U	KMC800S UMT (带车削)
刀具主轴	最大扭矩S1/S6 (25%) Nm	84/125//84/125▲	84/125//84/125▲	84/125//84/125▲
	最高转速 rpm	14000//18000▲	14000//18000▲	14000//18000▲
	额定功率 kw	30//30▲	30//30▲	30//30▲
	刀柄	HSK- A63	HSK- A63	HSK- A63
	刀具中心出水	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲
	主轴定向	支持	支持	支持
A轴驱动	定位锁紧	不支持	不支持	支持
	A轴驱动方式	—	力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
C轴驱动	额定扭矩 Nm	—	5380	5380
	C轴驱动方式	—	力矩电机直驱	力矩电机直驱
最大进给速度	额定扭矩 Nm	—	1210	1488
	X轴/Y轴/Z轴 m/min	48	48	48
	A轴 rpm	—	20	20
控制分辨率	C轴 rpm	—	70	800
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.0001	0.0001	0.0001
全闭环控制	C轴	—	0.0001°	0.0001°
	X轴/Y轴/Z轴	标配	标配	标配
定位精度	A轴/C轴	—	标配	标配
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲
重复定位精度	A轴/C轴"	—	8,5▲	8,5▲
	X轴/Y轴/Z轴 mm	—	0.005,0.003▲	0.005,0.003▲
刀库	A轴/C轴"	—	5,3▲	5,3▲
	刀库容量	42	42	42
	最大刀具直径 mm	φ80 (φ125相邻位空)	φ80 (φ125相邻位空)	φ80 (φ125相邻位空)
附件▲	最大刀具长度 mm	300	300	300
	最大刀具重量 kg	8	8	8
机床重量	无线工件测头 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003	重复精度±0.003
	对刀仪 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003	重复精度±0.003
数控系统	整机净重	约 15 吨	约 16 吨	约 16 吨
	供应商	科德数控股份有限公司		
	型号	GNC62总线式数控系统		
	HMI	15寸, 19寸▲		

▲为选配 ※ 以上指标可能因产品升级或技术改进而变化

# 五轴立式车铣复合加工中心

## KMC1250系列



### KMC1250系列主要参数

项目	技术参数	KMC1250 U	KMC1250 UMT (带车削)
加工范围	工件最大回转直径 mm	Φ1400	Φ1400
	工作台直径 mm	Φ1250×950	Φ1250
	工件最大重量 kg	3000	2000 (车) 3000 (铣)
行程	X/Y/Z轴移动量 mm	1200/1425/1000	1200/1425/1000
	A轴回转范围	-130°~+130°	-130°~+130°
	C轴回转范围	未限制	未限制

项目	技术参数	KMC1250 U	KMC1250 UMT (带车削)
刀具主轴	最大扭矩S1/S6 (25%) Nm	200/300	200/300
	最高转速 rpm	12000	12000
	额定功率 kw	62	62
	刀柄	HSK-A100	HSK-A100
	刀具中心出水	不支持, 支持▲	不支持, 支持▲
	主轴定向	支持	支持
A轴驱动	定位锁紧	不支持	支持
	A轴驱动方式	力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
C轴驱动	额定扭矩 Nm	6340*2	6340*2
	C轴驱动方式	力矩电机直驱	力矩电机直驱
最大进给速度	额定扭矩 Nm	4458	4458
	X轴/Y轴/Z轴 m/min	50	50
	A轴 rpm	30	30
控制分辨率	C轴 rpm	40	400
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.001, 0.0001▲	0.001, 0.0001▲
全闭环控制	C轴	0.001°, 0.0001°▲	0.001°, 0.0001°▲
	X轴/Y轴/Z轴	标配	标配
定位精度	A轴/C轴	标配	标配
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲
重复定位精度	A轴/C轴"	8,5▲	8,5▲
	X轴/Y轴/Z轴 mm	0.005,0.003▲	0.005,0.003▲
刀库	A轴/C轴"	5,3▲	5,3▲
	刀库容量	50	50
	最大刀具直径 mm	φ125 (φ250相邻位空)	φ125 (φ250相邻位空)
附件▲	最大刀具长度 mm	500	500
	最大刀具重量 kg	30	30
	无线工件测头 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003
机床重量	对刀仪 mm	重复精度±0.003	重复精度±0.003
	整机净重	约40吨	约40吨
数控系统	供应商	科德数控股份有限公司	
	型号	GNC62总线式数控系统	
	HMI	19寸	

▲为选配 ※ 以上指标可能因产品升级或技术改进而变化

# 选配部分

## 顶尖单元配置



### 配合顶尖单元使用C轴参数

内容	单位	C轴参数
台面直径	mm	Φ370
偏心距	mm	A轴线与台面中心偏心Y0
	mm	A轴线与台面中心偏心Z95G
峰值扭矩	Nm	581.2
额定扭矩	Nm	314.2
最大转速	rpm	80
夹紧方式	—	弹簧夹紧
顶尖直线驱动方式	—	气缸
顶尖旋转驱动方式	—	气动分度转台
顶尖总行程	mm	305 (顶尖距离台面 100-405 位置)
最大进给速度	m/min	10
顶尖夹紧力	N	1000
顶尖回转精度	"	±6
对刀仪可用A轴摆角范围	°	-15°~50
顶尖夹紧方式	—	气动夹紧
适用机床型号	—	KMC600S



## 液压接口

提供多样化液压接口配置；充分满足客户自动化工装夹需求。

## 扩展刀库



### 扩展刀库参数

名称	KMC600S	KMC800S	
		39把	66把
扩展刀位数	33把	39把	66把
扩展刀库最大负载	300Kg	350Kg	600Kg
外形尺寸	1400mm×1500mm×2200mm	1600mm×1800mm×3000mm	2400mm×2300mm×3000mm
扩展刀库重量	1.3 吨	1.5 吨	2 吨

科德数控为用户提供多样化选配件，从而实现更精准更高效的加工。

## KLTE激光对刀仪

名称	参数
供电电源	12~30 Vdc, 推荐使用24Vdc
开启/关闭方式	M 代码
激光类型	红色可见, 聚焦激光
激光波长	630-700nm
激光安全等级	二级, <1.5mW
测量范围	分体式 1000mm; 1500mm; 2000mm (可定制)
	整体式 150mm; 300mm (可定制)
气密封系统压力	约1.9bar (0.19Mpa)
快门结构气压	约4-6bar (0.4-0.6Mpa)
信号输出	继电器SSR信号输出
激光波长	640~670nm
环境	防护等级 IP67 工作温度 0°C~50°C



## LE系列激光光栅尺

名称	参数
激光波长	632.8nm
激光功率	<1mw
精度	±0.5um/m
分辨率	1nm/0.001nm (可选)
测量范围	标准型60m 增强型100m
供电电压	24V
最大测量速度	4m/s
通信协议接口	GHB、BISS (协议可根据用户需要定制)



## 接收单元KRMI-10(无线电机床接口)

名称	参数
传输类型	无线电 2.4GHz~2.485GHz
电源	12Vdc~30Vdc, 推荐使用24Vdc
安装方式	磁铁吸附或安装支架方式
信号输出	继电器SSR信号输出, 包括测头状态、错误、测头电池电压低等
响应时间	固定延时为20ms±10μs
环境	防护等级 IP67 工作温度 0°C~50°C



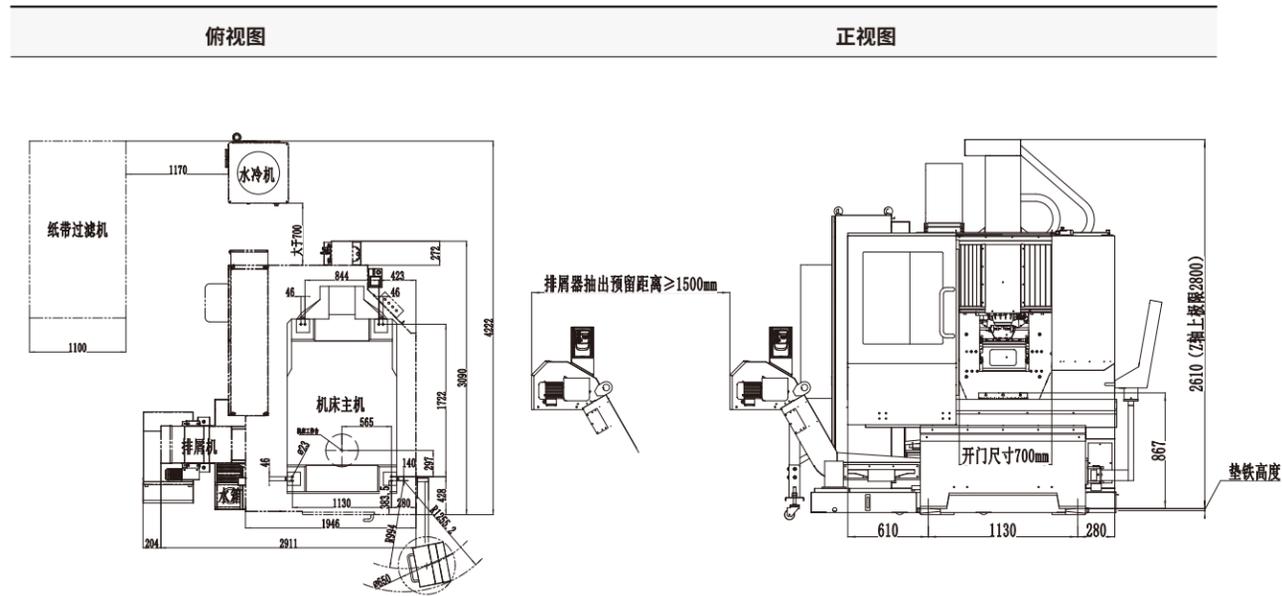
## 发射单元KRMP60(无线电机床测头)

名称	参数
传输类型	无线电 2.4GHz~2.485GHz
开启/关闭方式	无线电 M 代码
主轴转速 (Max)	1000rpm
尺寸	长度约125mm (不含刀柄/测针) 直径约62.5mm
感应方向	±X, ±Y, +Z

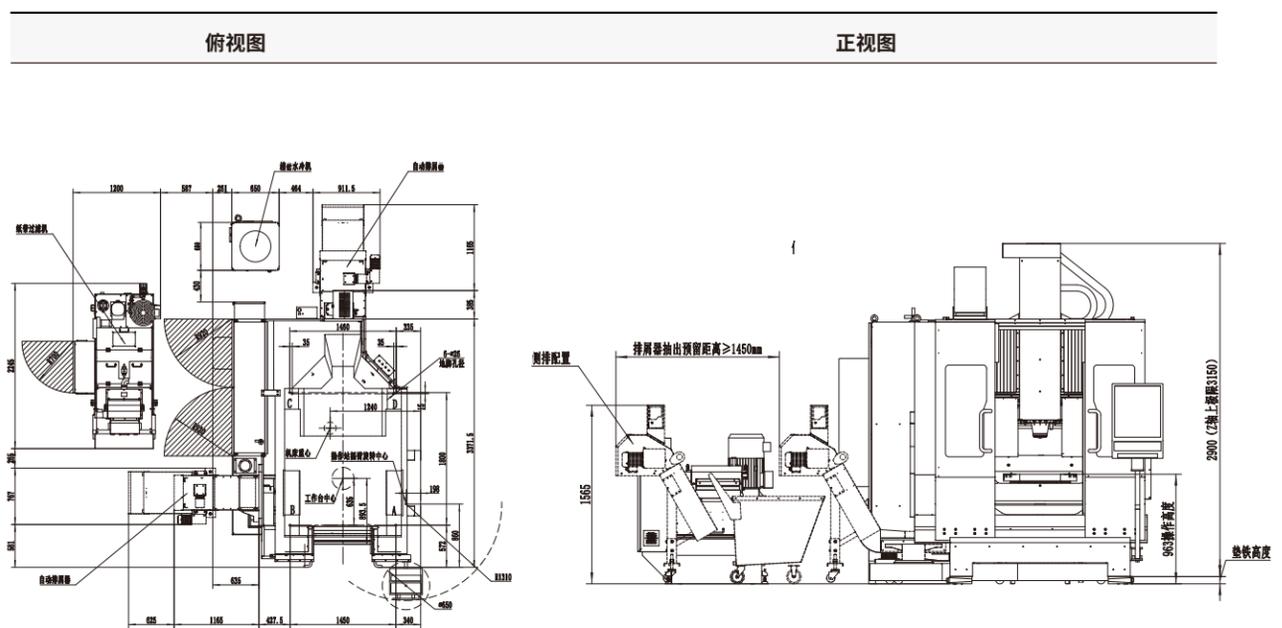
名称	参数
测针超程	XY平面 (偏振) Max±15°
	+Z平面 (伸缩) Max -4mm
电池	2×AA 1.5V碱性电池
环境	防护等级 IP67
	工作温度 0°C~50°C

# 机床外形尺寸

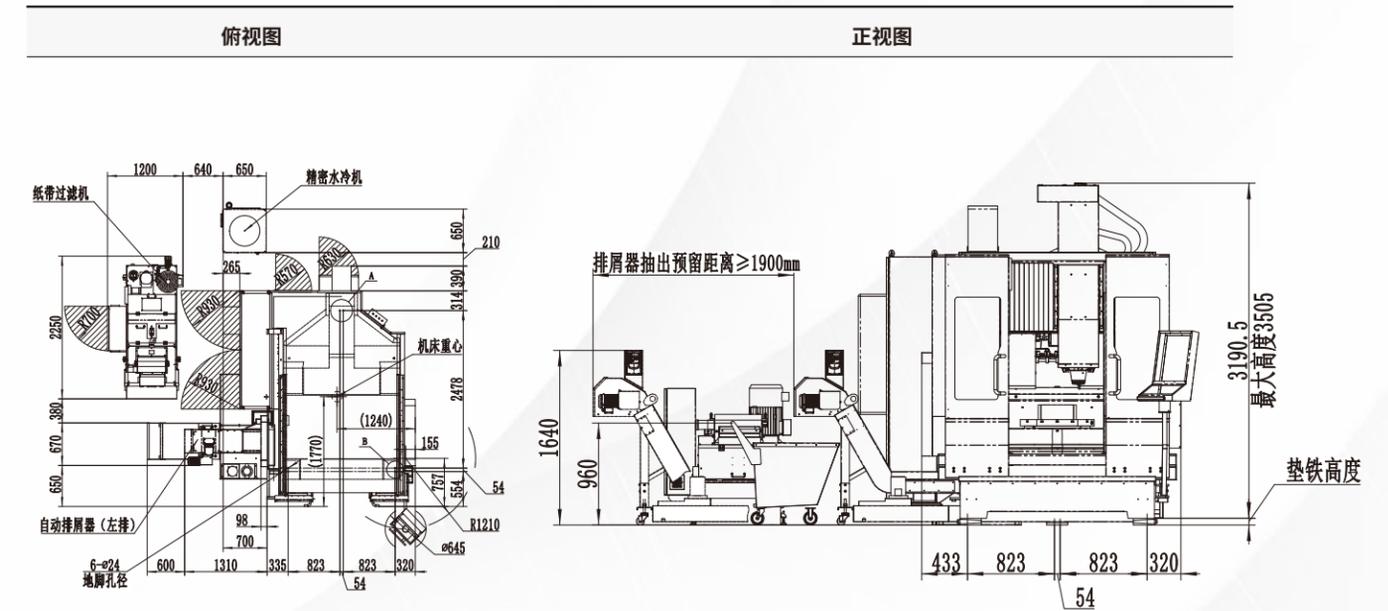
## KMC400S系列



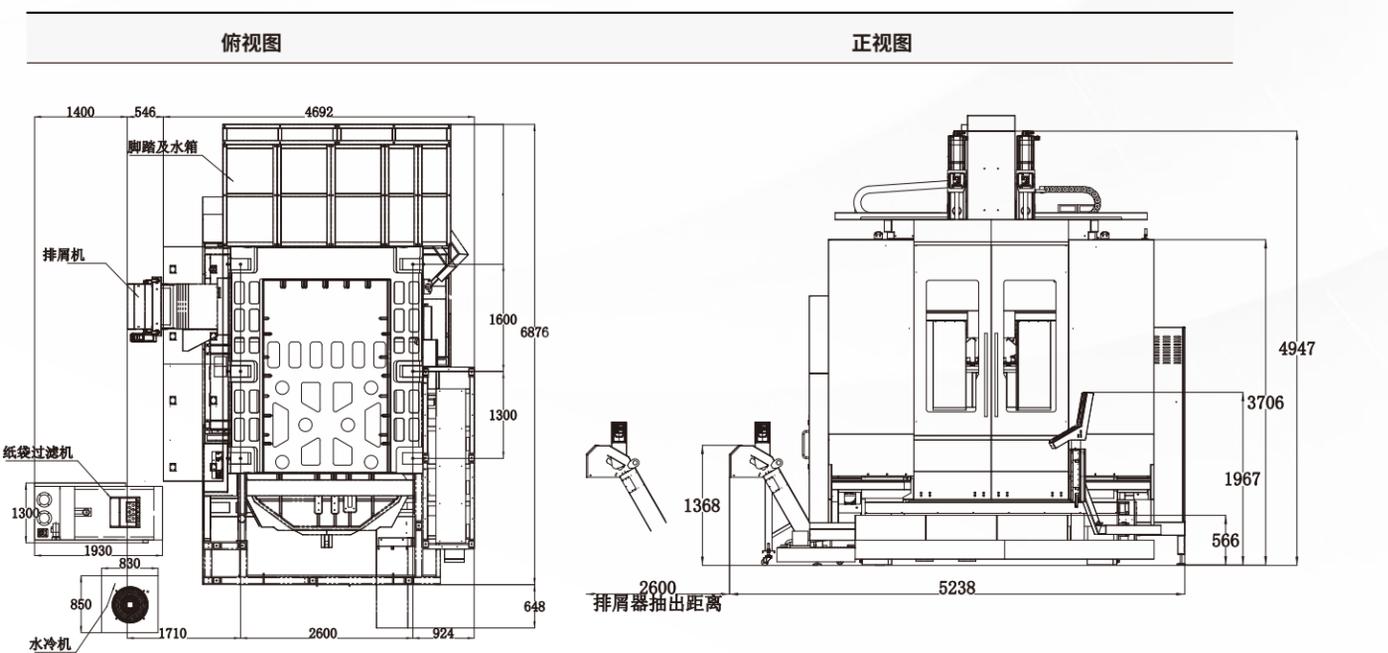
## KMC600S系列



## KMC800S系列



## KMC1250系列



# KEDE CNC

## 严格的品质把控

+ 以ISO9001管理体系为指导,施行全员全工序质量管理,永远追求卓越。先进的检测仪器设备和合理的供应商管理系统保证物料的可靠性;优秀的技术研发力量和科学的生产管理保证产品生产的每个环节都符合要求;严谨的品质控制保证每个产品的质量都得到闭环控制;完善的售前和售后服务保障每个客户使用到放心、满意的产品。

## 可靠的服务体系

+ 服务网络建设:公司下辖南方和北方服务部,分别在全国10个大中城市设有服务中心和办事处,服务网络遍布全国24小时快速响应。

+ 服务队伍建设:选拔技能全面的技工从事售后服务工作,每3年进行公司轮岗培训,高技能高福利高待遇,鼓励员工爱岗敬业。

## 周到的服务项目

- + 安装调试阶段:  
操作培训,包括数控系统的完整技术培训,交钥匙工程。
- + 质保阶段:  
免费的维修服务,成本价的部件更换。
- + 质保延展阶段:  
提供质保期后1-3年延保服务,包括定期预防性的维护检查,易损件更换,精度检查和恢复,控制系统升级服务(质保延展服务内容报价)。
- + 备品备件服务:  
原装备品备件服务,原装翻新零部件服务。
- + 机床大修服务:  
整机大修,组件大修,电控系统大修服务。



机床调试



客户培训



交钥匙



维修服务



备件供应



售后服务