

**KEDE CNC**  
www.dlke.de.com



科德数控产品样册合集



科德数控公众号

## 科德数控股份有限公司

股票简称：科德数控 股票代码：688305

电话：+86 411 6278 3333转6013

传真：+86 411 6278 3111

地址：大连经济技术开发区天府街1-2-1号1层

### 沈阳分公司

热线电话：158 4088 8708

地址：沈阳市大东区滂江街龙之梦国际公寓1812室

### 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

### 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

### 科德数控银川工厂

热线电话：13995170810

地址：宁夏银川市金凤区工业园区金丰路96号



VERTICAL TURNING AND  
MILLING COMPOUND  
MACHINING CENTER

立式车铣复合加工中心系列

## 五轴立式车铣复合加工中心

FIVE-AXIS VERTICAL TURNING AND MILLING COMPOUND MACHINING CENTER

KMC400S/600S/800S/800W/1250 U/UMT

WWW.DLKEDE.COM

## KMC 系列

# 最优占地面积, 最合理加工空间

Optimal floor area and most reasonable processing space



■ **KMC400S**: 长4591mm × 宽4805mm × 高2610mm



■ **KMC600S**: 长5364mm × 宽5470mm × 高2900mm

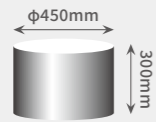


■ **KMC800S**: 长5449mm × 宽5570mm × 高3141mm

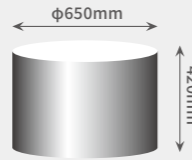


■ **KMC1250**: 长7514mm × 宽6635mm × 高4947mm

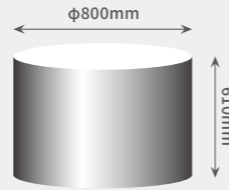
### 加工范围 PROCESSING RANGE



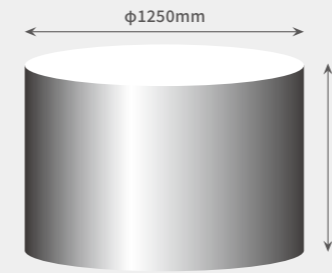
**KMC400**: φ450; 高度300mm



**KMC600**: φ650; 高度420mm



**KMC800**: φ800; 高度610mm

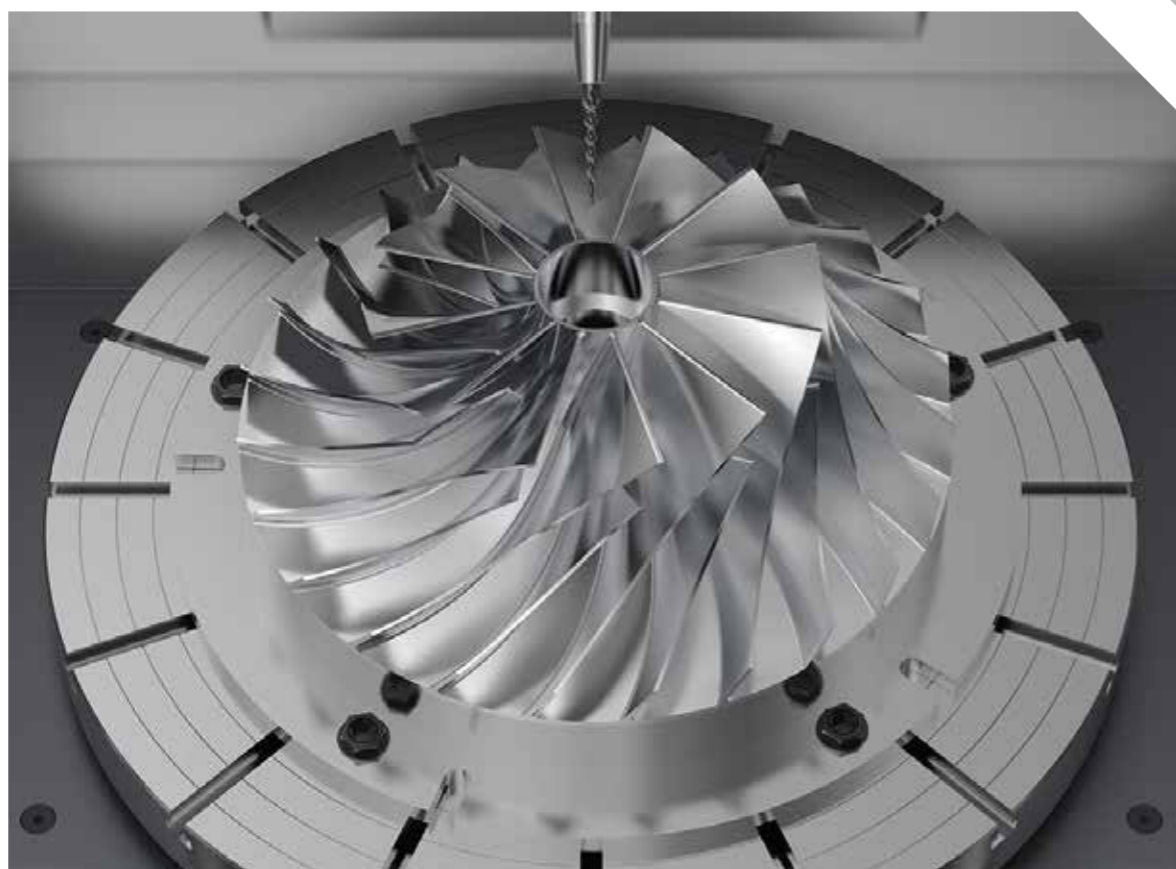


**KMC1250**: φ1250; 高度1000mm

- + 操作角度符合人体工学设计, 便捷舒适
- + 操作、加工空间达到最优接近性
- + 加工区域采用不锈钢板全覆盖, 防划、易清洁
- + 可选三种方向排屑器配置, 打破用户场地限制
- + 防护遮挡开启, 可方便机力吊装工件
- + 防护设有多个维修窗口, 为用户日常保养提供便利

## KMC 系列五轴立式车铣复合加工中心

具有高速、高精、高强度等诸多优势性能  
是动态与力量结合的典范



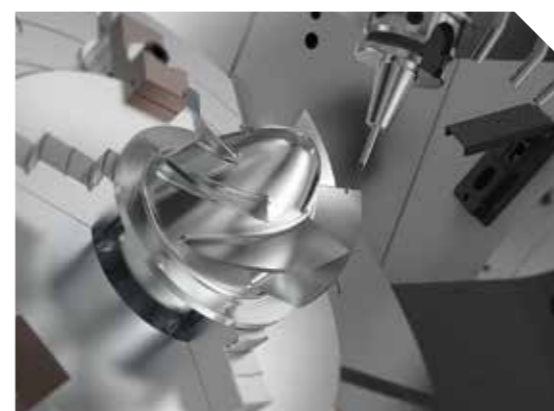
KMC 系列是科德数控在航空、航天等领域推广应用的典型产品，适用于复杂零部件加工，如发动机机匣、整体叶盘、涡轮转子，盘套类、复杂箱体类零件的精密加工。



能源行业



汽车工业



船舶重工



模具行业

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。加工关键零部件的能力卓越高效，具备极强的市场竞争力，可轻松应对铝合金、钛合金、耐高温合金等各类难加工材料和新技术材料。

Processing key parts ability is excellent and efficient, with strong market competitiveness. It can easily handle all kinds of difficult processing materials and new technology materials such as aluminum alloy, titanium alloy and high temperature resistant alloy.

## GNC62 数控系统

# 专心致力于机床精度的提升 以完整的数控方案为用户创造更高价值 智能电源 节省电力消耗

### + 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 0.2μm，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。

### + 助力“双碳”目标——智能电源

智能电源，为机床提供智能、可靠的能量调节功能，提升加工效率，提高加工质量，且节能效果明显。提升机床价值，降低机床使用成本。

### + 高动态响应控制——伺服驱动

支持高速的电流环、速度环和位置环控制，带来更高的控制刚性。支持转速前馈控制和转矩前馈控制，带来快速的响应能力和更小的轮廓误差。多种抑制滤波功能，进一步提升进给轴动态性能。

### + 高速高精——丝滑 SS(Silky Smooth) 曲面加工

面向模具加工、叶轮加工等复杂曲面的加工场合，充分发挥机床的机械性能，高效率高质量的完成复杂曲面的加工，综合性能提升达到 30%+。功能简单易用，兼容多种结构的五轴机床。全方位的为您提升机床的价值。

## 主要参数 MAIN PARAMETER

### 运动控制

控制轴数	7轴5联动
直线插补	5轴插补
圆弧插补	平面2轴插补\空间3轴插补
螺旋插补	直线与圆弧叠加
圆锥插补	支持
NURBS样条插补	支持
双样条插补	支持
5坐标C样条插补	支持

### 轮廓控制

任意平面的圆弧插补	支持
螺旋插补	支持
螺纹切削	支持
根据轮廓形状自动调节加减速度	支持
根据设定公差带进行轮廓光整	支持
离散点双圆弧拟合	支持
通道数	1
主轴	1
预读功能	2000
曲率优化	支持
5轴RTCP功能	支持

### 加工功能

刚性攻丝	支持
矢量编程	支持
斜面加工(TCPM)	支持

### 补偿

刀具补偿	支持
螺距误差补偿	支持(双向)
垂度补偿	支持
双向精度补偿	支持
坐标系	
直角坐标系	支持
极坐标系	支持
坐标变换	平移、缩放、镜像、旋转

### 刀具存储

刀具表刀具信息存储	支持
-----------	----

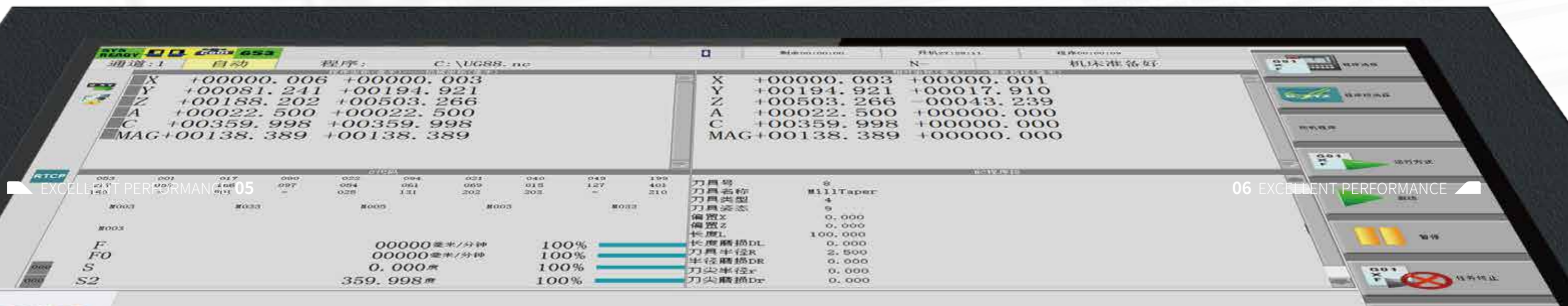
### 计算功能

基本计算功能	支持
三角函数功能	支持
反三角函数功能	支持
乘方、开方功能	支持
四舍五入功能	支持

### 数据传输

接口	100M以太网
数据传输波特率	19,200以上

供应商	科德数控股份有限公司
型号	GNC62总线式五轴数控系统
HMI	15寸彩显,分辨率1024*768
运算显示分辨率	1nm

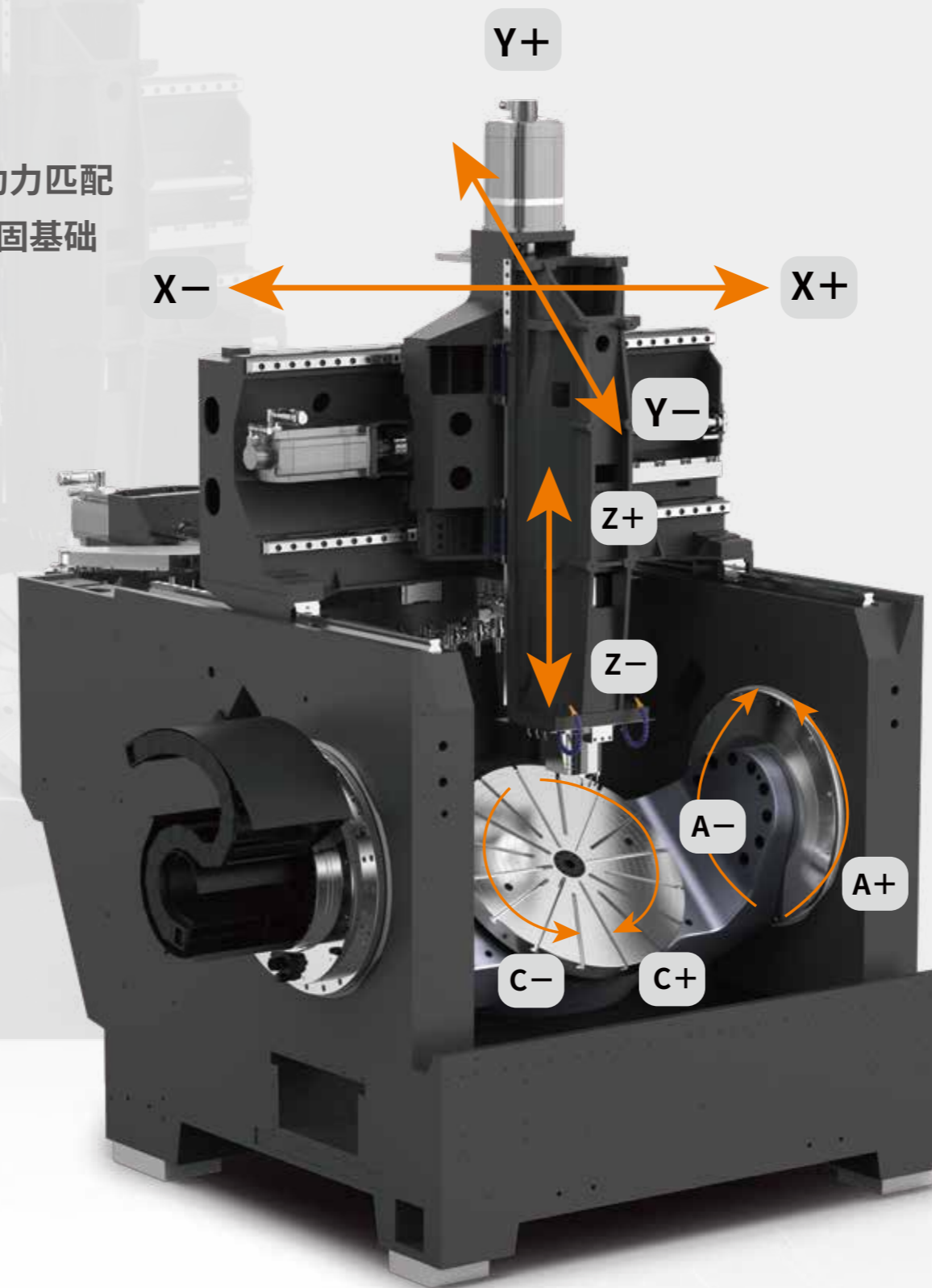


## KMC 系列五轴立式车铣复合加工中心

重视高刚度、轻量化设计与机械运动部件的动力匹配  
合理优化的床身结构为实现高速、高精打造稳固基础

- 直线轴在工作区域上方，减少干涉
- 4根宽间距导轨结构稳固、丝杠中心驱动达成理想动力平衡
- 数控回转工作台，摆动角度  $-130^{\circ}\sim 130^{\circ}$
- 直驱力矩电机作为回转坐标主要驱动，高精度完成铣削 / 车削加工
- A轴双直驱技术带来更加强健、平稳的驱动
- 配有高过滤精度的链板式自动排屑器，最大过滤精度可达  $250\mu\text{m}$
- 内置拾取环形刀库，与基础机身融为一体，结构简单，刀具容量大换刀效率高，支持刀库扩展
- 紧凑型空间布局，单机 / 自动化提高空间利用率

床身采用国际精密机床优选床身材料  
改良的龙门框架结合经典立式坐标镗结构  
结构完全对称，热变形影响小  
整机结构设计，占地面积小，便于吊装运输



Y轴移动量 800mm

X轴移动量 800mm

Z轴移动量 550mm

A轴回转范围  $-130^{\circ}\sim +130^{\circ}$

C轴回转范围 未限制

以 KMC800S UMT 为例

- 稳固的机床结构，坚固支撑主轴释放最佳刚性、稳定性
- Y 轴驱动丝杠位于滑台中心，使机床受力均匀、运动平稳，保障更高的运动速度和定位精度
- 直线轴采用水冷电机，降低电机发热温度、提供高额定扭矩
- 回转摆动工作台平稳双臂高承载，A/C 轴运动强劲更平稳
- 矿物铸石材质，阻尼系数小、导热系数仅为铸铁的 1/20，使床身具有良好的热稳定性，有力保障加工工件的精度，确保床身最佳稳定性
- 直驱技术无传动机械磨损，有效抑制震动，能消除反向间隙影响，带来良好的动态响应和热对称性
- 可选配多种功能部件，优化运动坐标参数，使机床动态性能满足用户需求，形成强大生产力
- 配置铣车复合电主轴及高速转台，可一次装夹完成铣车复合加工

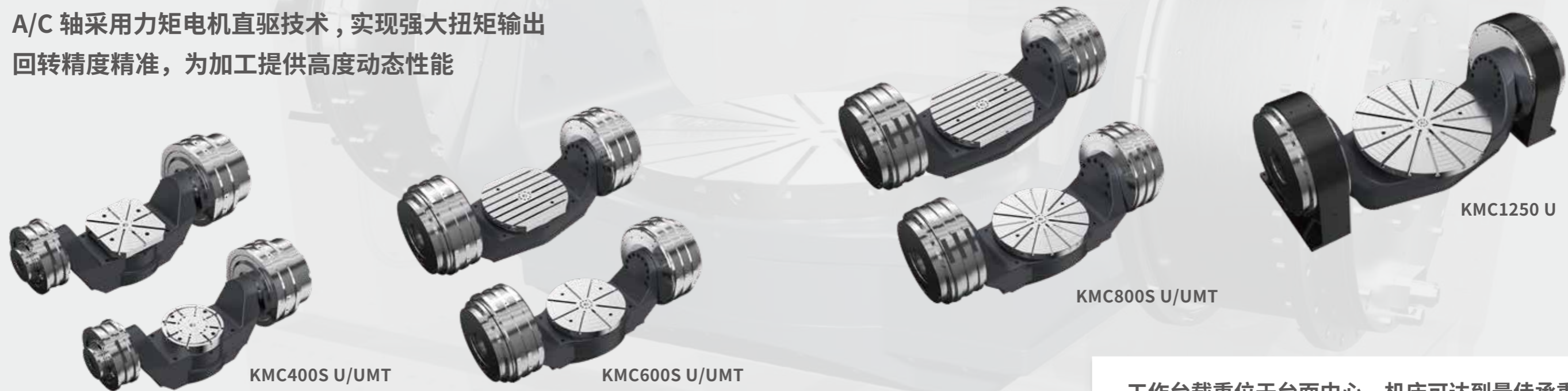
### **KMC 系列五轴立式车铣复合加工中心**

以高动态响应技术和强劲的驱动配置，最大限度提升机床每个部件的静态和动态特性，为用户提供理想的加工性能！



## 多样化转台

摇篮式工作台双臂稳固支撑，最优承重，稳定性更佳  
A/C 轴采用力矩电机直驱技术，实现强大扭矩输出  
回转精度精准，为加工提供高度动态性能



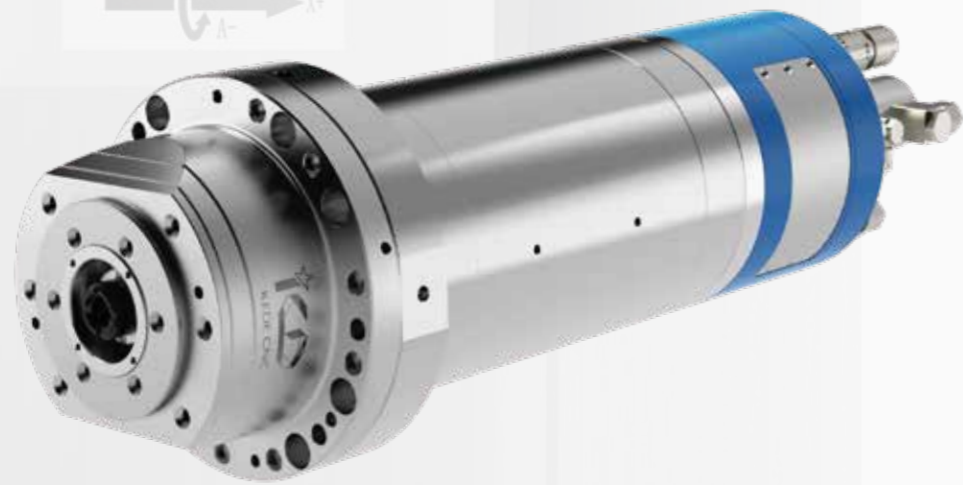
KMC400S/600S/800S 系列均可自由选配：标准转台 / 带车削功能转台  
KMC1250 标配带车削功能转台

工作台载重位于台面中心，机床可达到最佳承重  
C 轴可选高速力矩电机直驱，支持铣车复合

产品型号	KMC 400S U	KMC 400S UMT	KMC 600S U	KMC 600S UMT	KMC 800S U	KMC 800S UMT	KMC 1250 U
台面直径	370×Φ450	Φ370	540×Φ650	Φ600	630-Φ800	Φ750	Φ1250
中心孔	Φ32H7	Φ32H7	Φ32H7	Φ32H7	Φ32H7	Φ32H7	Φ32H7
T型槽	(星型) 12H7	(星型) 8-12H7	(平行) 14H7	(星型) 14H7	(平行) 14H7	(星型) 14H7	(星型) 22H7
电机额定扭矩A轴/C轴	1200/314	1200/379	3760/860	3760/700	5380/1210	5380/1488	12680/4458
夹紧扭矩A轴/C轴	750/1000	750/750	4600/3990	4600/4000	6600/8000	6600/5000	16800/20000
夹紧方式A轴/C轴	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧	气动钳夹/碟簧夹紧

## 高性能电主轴

高速、高精度、高刚度、大功率电主轴  
提高生产效率，可选机械主轴和电主轴两种配置  
支持多种接口配置



KMC系列可配置带有车削功能的铣车复合式电主轴  
在航空航天整体叶盘、复杂箱体类、机匣类等  
大直径工件重切削时，高效表现更为优异

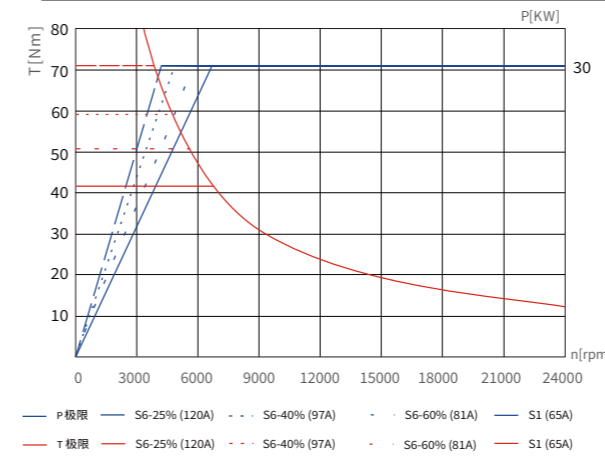
### 大扭矩高效机械主轴选项

- 机械主轴采用电机直连齿轮驱动，具有高低档转速切换功能
- 机械主轴齿轮头，减速比1:4，油冷采用机恒温冷却控制
- 采用高刚性轴承布局形式，提升刚性20%，采用齿轮传动，切削力提升3倍，刀具寿命提升1.7倍

可根据用户的不同加工需求，提供10000rpm、14000rpm、18000rpm、20000rpm、24000rpm的高精度电主轴选配，提升加工效率。

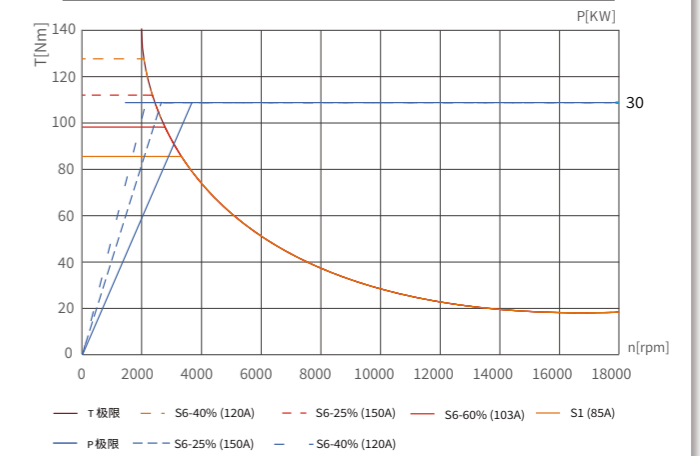
### KMC400S 系列主轴

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



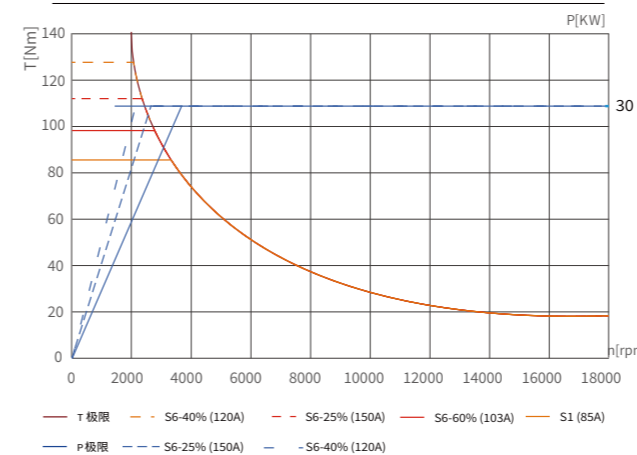
### KMC600S 系列主轴

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



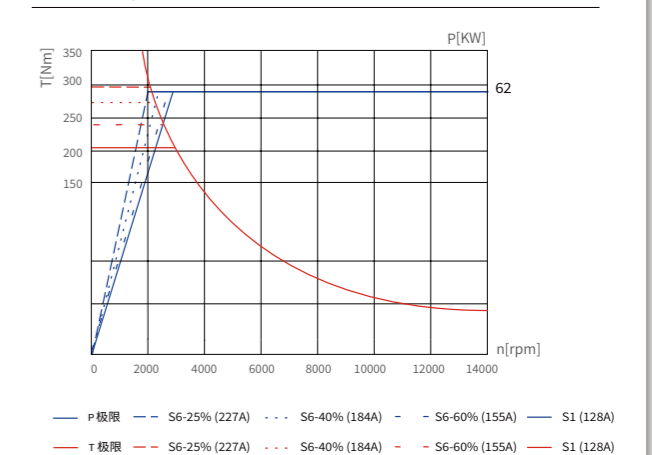
### KMC800S 系列主轴

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





## 丰富选配拓展

科德数控能快速响应市场需求，为用户提供多样化功能配件，从而达到更加精准高效加工体验



### 拓展刀库

内置拾取式盘式刀库，结构紧凑，换刀效率高，根据用户工艺需求提供多套刀库扩展方案



### 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装夹需求



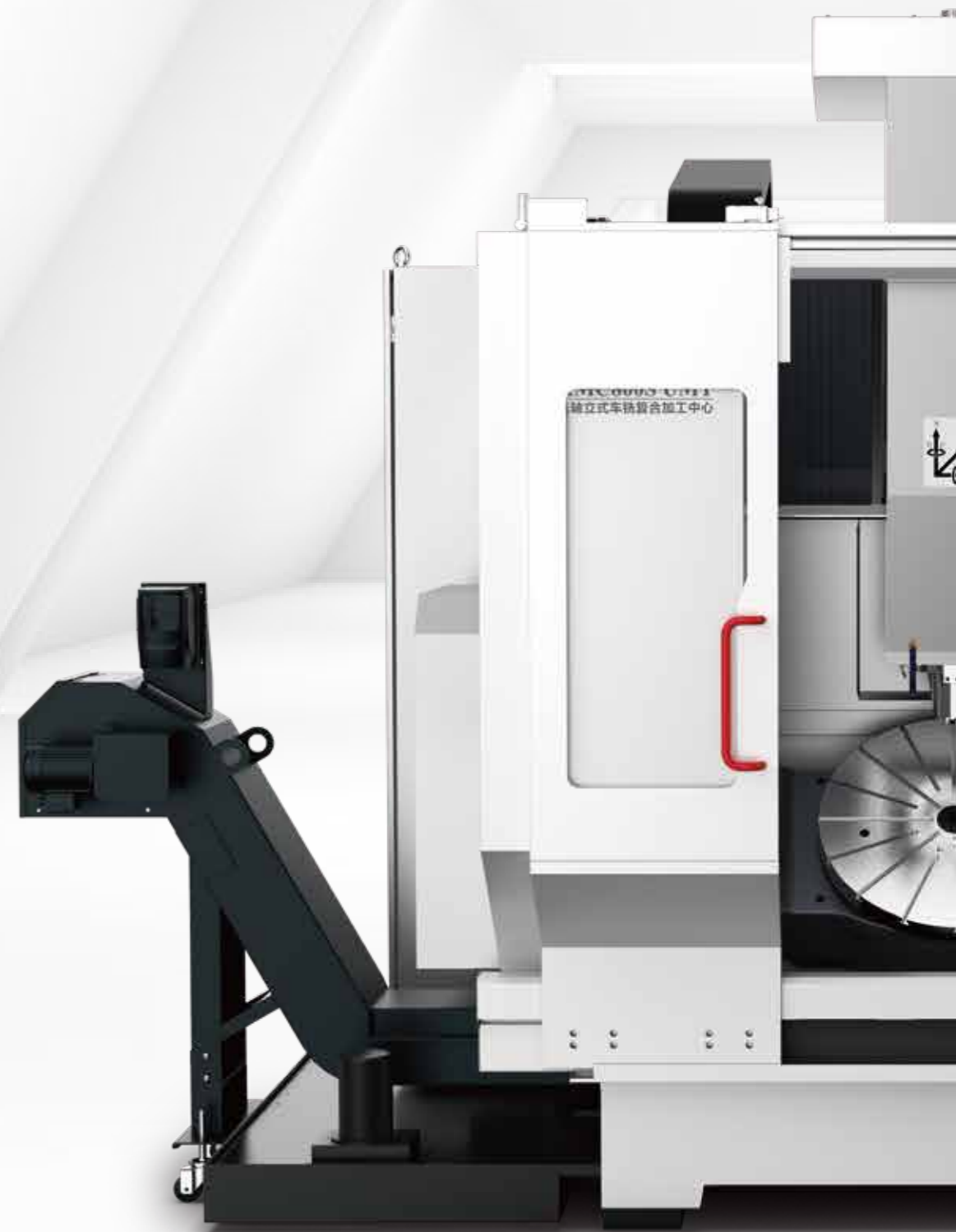
### 切屑处理

高过滤精度的链板式自动排屑器，可配大流量机内冲屑系统，可实现自动化产线无人化管理



### 顶尖单元配置\KLTE激光对刀仪\KRM系列无线测头

可配置科德的工件与刀具在线测量系统，量化精密加工中机床、刀具和工件的状态



## KMC 系列功能支持

作为拥有“交钥匙”工程能力的智能制造系统集成商，科德数控能快速响应市场需求，满足客户个性化、定制化、差异化的生产需求，为用户带来先进的加工技术，助力用户降本增效。



### 齿轮加工

打破专机单一局限，在通用功能基础上，利用机床结构，配合系统控制，可打造集合车铣磨多重工艺一体，实现高精度齿轮的生产，一机多用复合高效，可节约重复的投资成本，完美满足用户需求。



### 超声加工

或采用优化的感应传输方式，通过 HSK 标准接口灵活集成超声加工技术，对易碎或难加工的先进材料以稳妥的方式进行磨削、铣削等处理。



### 激光加工

或通过集成激光熔覆头，使零件的五轴铣削加工与激光增材共同呈现在一台设备上，实现增减材复合加工。

### 扩展自动化选项

KMC 系列可根据用户需求，扩展自动化选项或打造符合需求的柔性自动化生产线，使生产环节达到互联互通，生产流程达到数字化管理效果，无人自动化生产，为企业提效降本，完成大中批量生产需求。

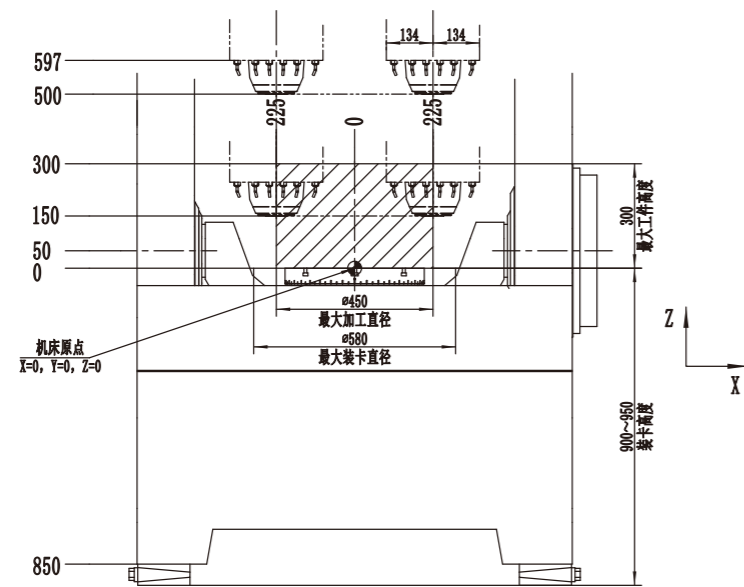
## KMC400S系列 主要参数

加工范围	单位	KMC400S U	KMC400S UMT (带车削)
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)
<b>行程</b>			
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
<b>刀具主轴</b>			
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
<b>A轴驱动</b>			
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
<b>C轴驱动</b>			
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
<b>最大进给速度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	m / min	50	50
A轴	rpm	30	30
C轴	rpm	80	2000

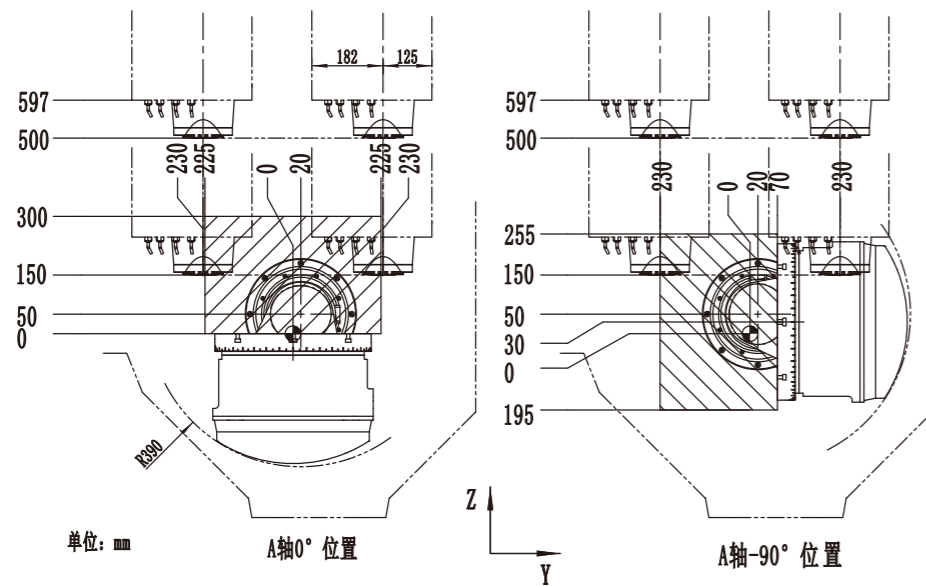
控制分辨率	单位	KMC400S U	KMC400S UMT (带车削)
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.0001	0.0001
C轴	°	0.0001	0.0001
<b>全闭环控制</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴		标配	标配
A轴 / C轴		标配	标配
<b>定位精度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.008, 0.005 ▲	0.008, 0.005 ▲
A轴 / C轴	"	8,5 ▲	8,5 ▲
<b>重复定位精度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.005, 0.003 ▲	0.005, 0.003 ▲
A轴 / C轴	"	5,3 ▲	5,3 ▲
<b>刀库</b>			
刀库容量 (双层)		第一层: 30 第二层: 28 ▲	第一层: 30 第二层: 28 ▲
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
最大刀具重量	kg	8	8
<b>附件 ▲</b>			
无线工件测头	mm	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
<b>机床重量</b>			
整机净重		约9吨	约9吨
<b>机床净尺寸 (*详细尺寸见外形尺寸图)</b>			
长x宽x高	mm	3940x3054x2610	3940x3054x2610
<b>数控系统</b>			
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

## KMC400S系列 加工区域干涉图

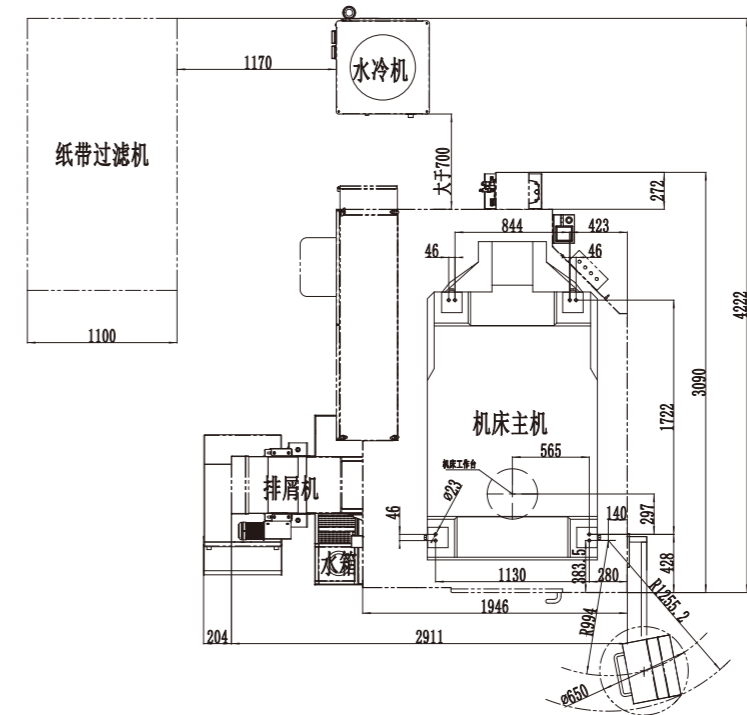


正视图

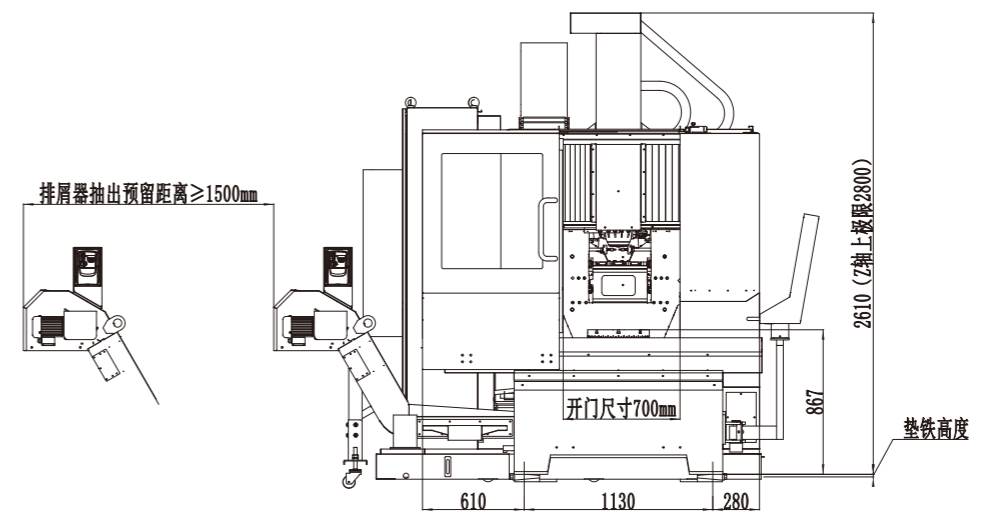


俯视图

## KMC400S系列 外形尺寸图



俯视图



正视图

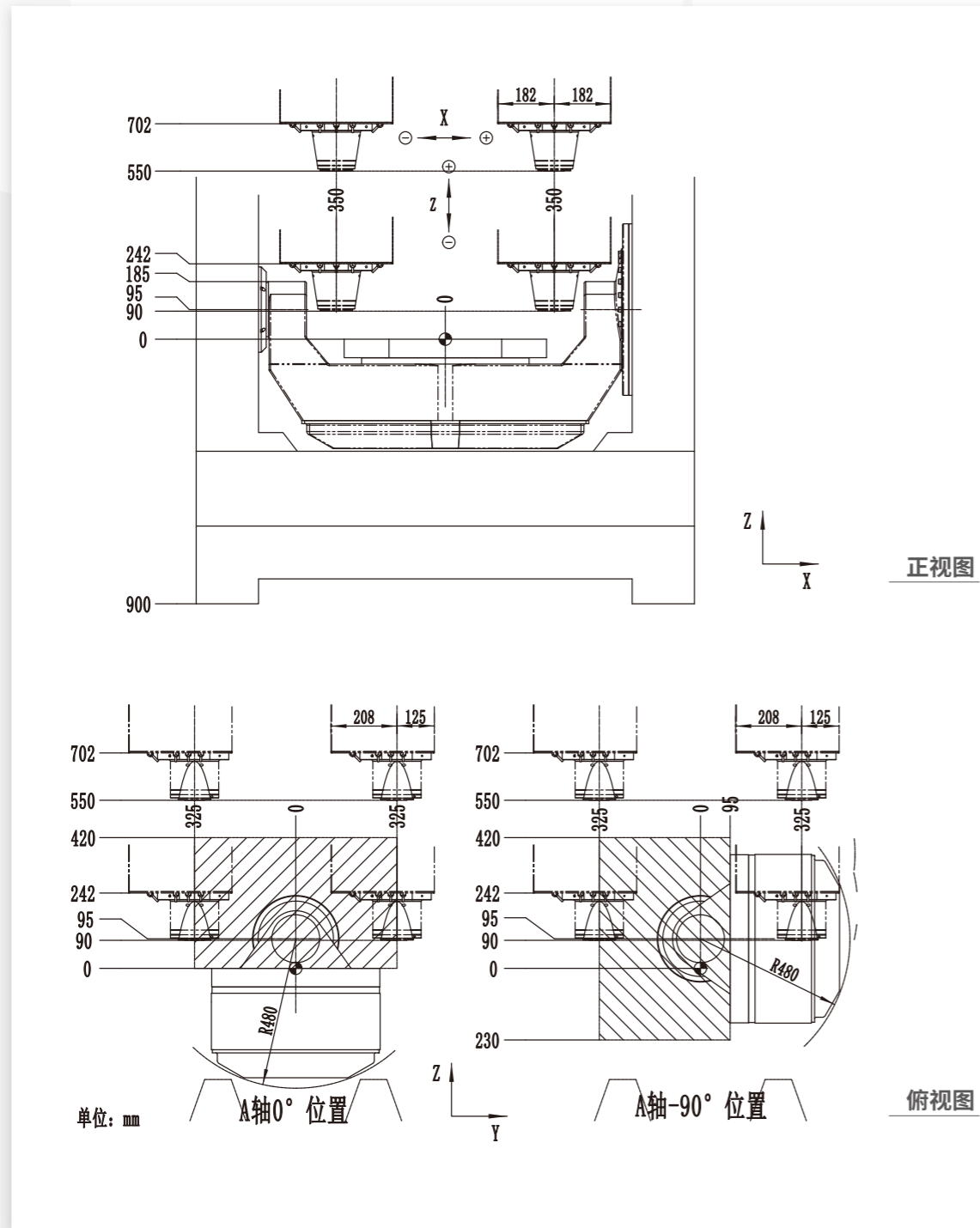
## KMC600S系列 主要参数

加工范围	单位	KMC600S V	KMC600S U	KMC600S UMT (带车削)
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)
<b>行程</b>				
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
<b>刀具主轴</b>				
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
定位锁紧		不支持	不支持	支持
<b>A轴驱动</b>				
A轴驱动方式		—	力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
额定扭矩	Nm	—	3760	3760
<b>C轴驱动</b>				
C轴驱动方式		—	力矩电机直驱	力矩电机直驱
额定扭矩	Nm	—	860	700
<b>最大进给速度</b>				
X轴/Y轴/Z轴	m/min	48	48	48
A轴	rpm	—	30	30
C轴	rpm	—	80	800, 1200

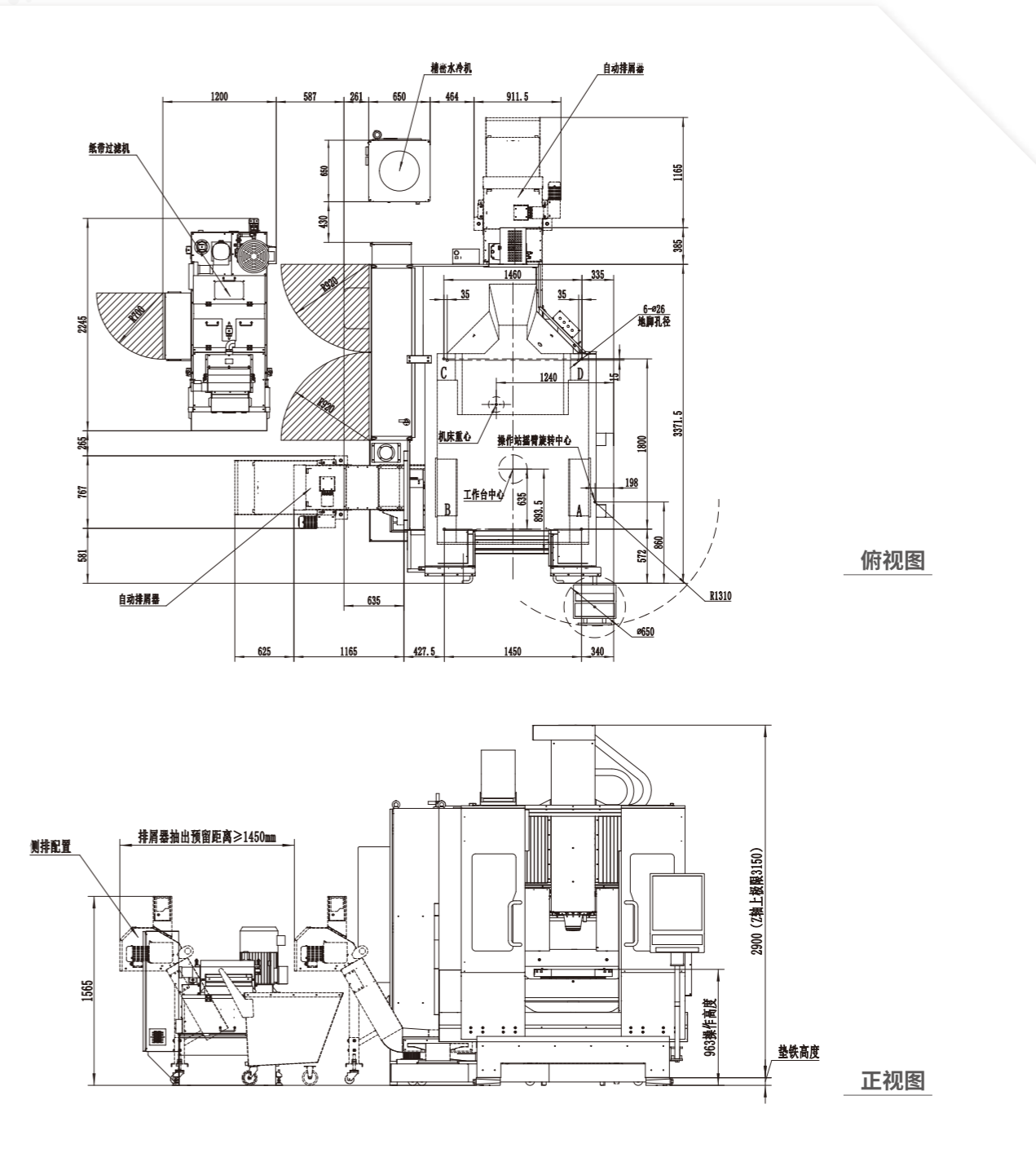
控制分辨率	单位	KMC600S V	KMC600S U	KMC600S UMT (带车削)
X轴/Y轴/Z轴	mm	0.0001	0.0001	0.0001
C轴	°	—	0.0001	0.0001
<b>全闭环控制</b>				
X轴/Y轴/Z轴		标配	标配	标配
A轴/C轴		—	标配	标配
<b>定位精度</b>				
X轴/Y轴/Z轴	mm	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲	0.008,0.005▲
A轴/C轴	"	—	8,5▲	8,5▲
<b>重复定位精度</b>				
X轴/Y轴/Z轴	mm	—	0.005,0.003▲	0.005,0.003▲
A轴/C轴	"	—	5,3▲	5,3▲
<b>刀库</b>				
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)
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8
<b>附件▲</b>				
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
<b>机床重量</b>				
整机净重		约12吨	约13吨	约13吨
<b>机床净尺寸 (*详细尺寸见外形尺寸图)</b>				
长x宽x高	mm	4380x3380x2900	4380x3380x2900	4380x3380x2900
<b>数控系统</b>				
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

## KMC600S系列 加工区域干涉图



## KMC600S系列 外形尺寸图



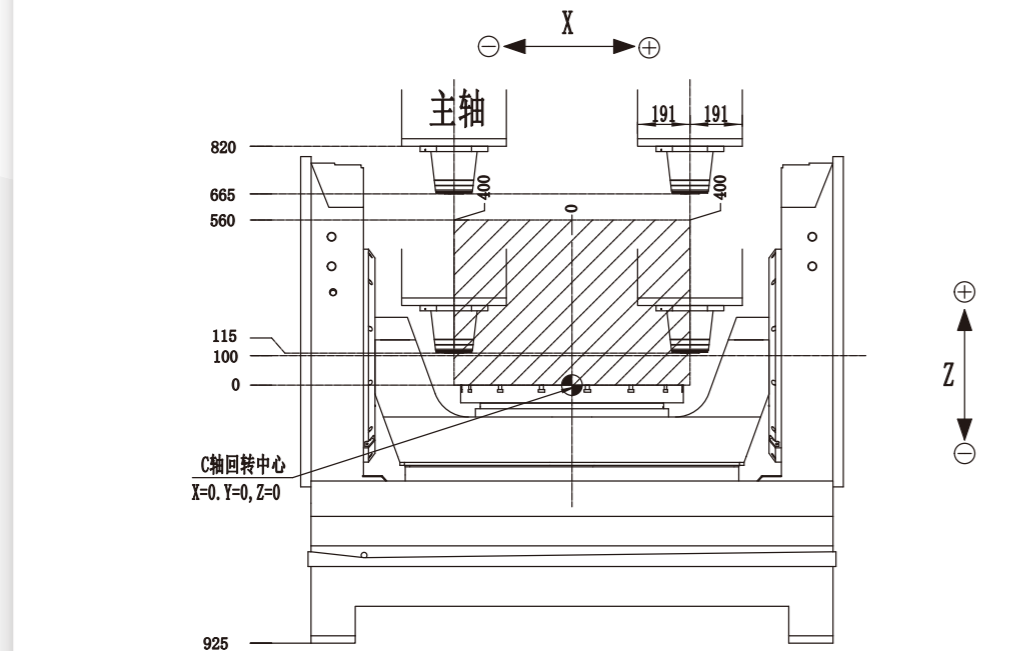
## KMC800S系列 主要参数

加工范围	单位	KMC800S V	KMC800S U	KMC800S UMT (带车削)
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)
<b>行程</b>				
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	115~665/ 165~715▲	115~665/ 165~715▲	115~665/ 165~715▲
<b>刀具主轴</b>				
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
定位锁紧		不支持	不支持	支持
<b>A轴驱动</b>				
A轴驱动方式		—	力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
额定扭矩	Nm	—	5380	5380
<b>C轴驱动</b>				
C轴驱动方式		—	力矩电机直驱	力矩电机直驱
额定扭矩	Nm	—	1210	1488
<b>最大进给速度</b>				
X轴 / Y轴 / Z轴	m / min	48	48	48
A轴	rpm	—	20	20
C轴	rpm	—	70	800

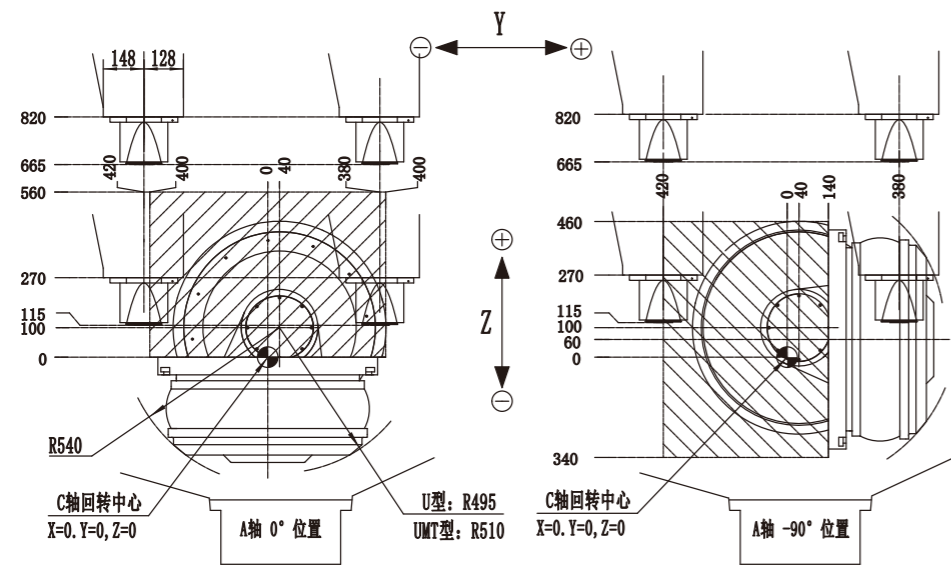
控制分辨率	单位	KMC800S V	KMC800S U	KMC800S UMT (带车削)
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.0001	0.0001	0.0001
C轴	°	—	0.0001	0.0001
<b>全闭环控制</b>				
X轴 / Y轴 / Z轴		标配	标配	标配
A轴 / C轴		—	标配	标配
<b>定位精度</b>				
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.008,0.005 ▲	0.008,0.005 ▲	0.008,0.005 ▲
A轴 / C轴	"	—	8,5 ▲	8,5 ▲
<b>重复定位精度</b>				
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	—	0.005,0.003 ▲	0.005,0.003 ▲
A轴 / C轴	"	—	5,3 ▲	5,3 ▲
<b>刀库</b>				
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)
最大刀具长度	mm	300	300	300
最大刀具重量	kg	8	8	8
<b>附件 ▲</b>				
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
<b>机床重量</b>				
整机净重		约15吨	约15吨	约16吨
<b>机床净尺寸 (*详细尺寸见外形尺寸图)</b>				
长x宽x高	mm	4633x3664x3141	4633x3664x3141	4633x3664x3141
<b>数控系统</b>				
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

## KMC800S系列 加工区域干涉图

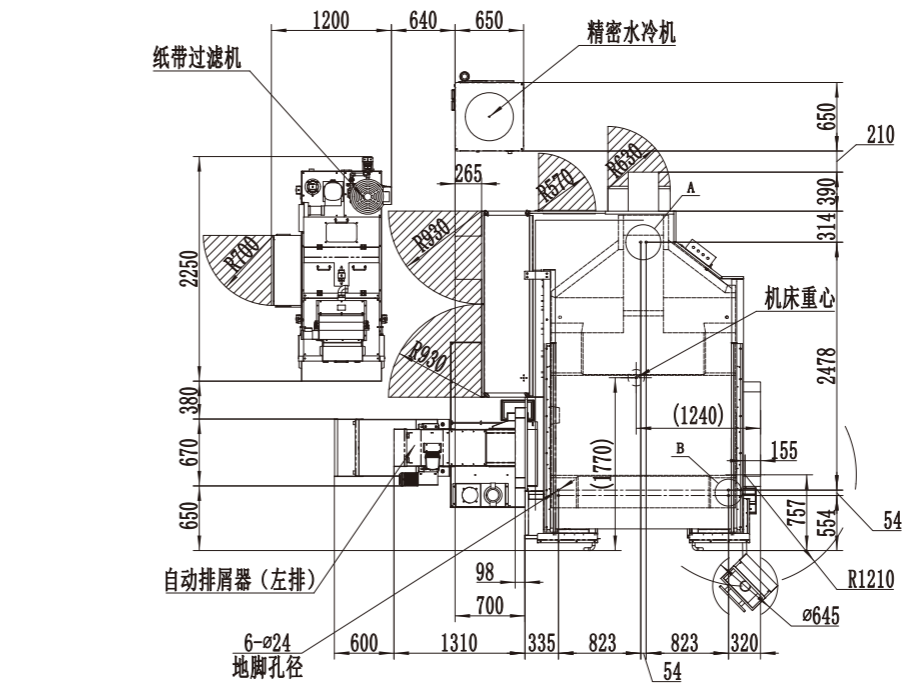


正视图

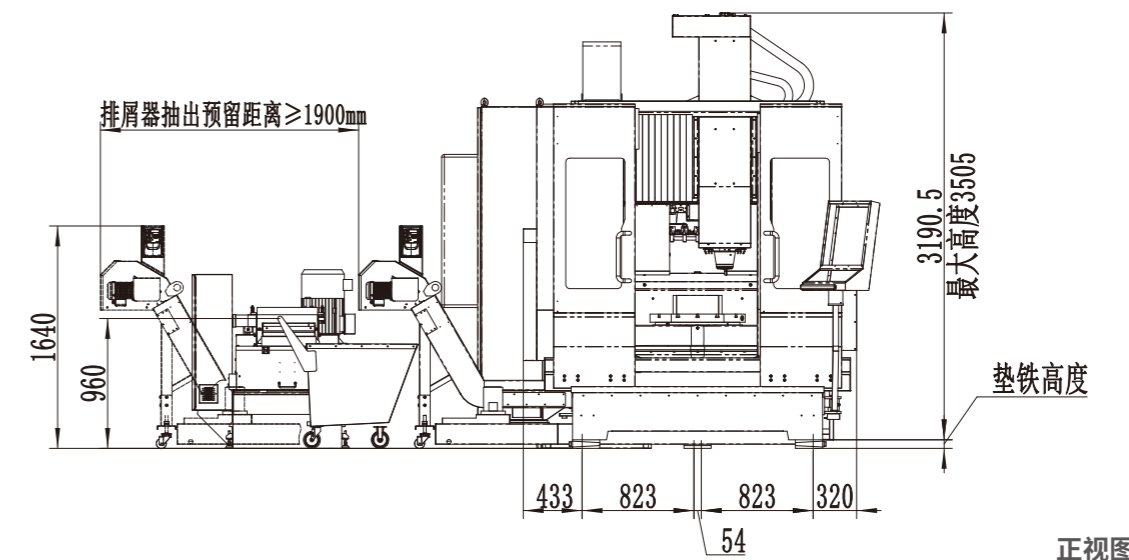


俯视图

## KMC800S系列 外形尺寸图



俯视图



正视图



## KMC800W系列 主要参数

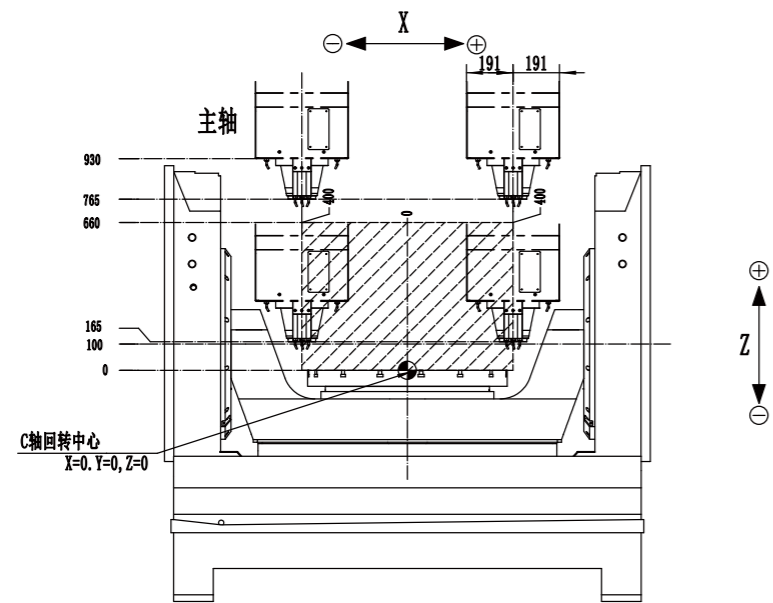
加工范围	单位	KMC800W U	KMC800W UMT (带车削)
工件最大回转直径	mm	φ1100	φ1100
工作台直径	mm	Φ800×630	Φ750
工件最大重量	kg	1400	700(车) 1400(铣)
<b>行程</b>			
X/Y/Z轴移动量	mm	800 / 800 / 550	800 / 800 / 550
A轴回转范围	°	- 130 ~+130	- 130 ~+130
C轴回转范围	°	未限制	未限制
主轴端面到工作台的距离	mm	115~665/ 165~715▲	115~665/ 165~715▲
<b>刀具主轴</b>			
最大扭矩S1 / S6 (25%)	Nm	336/500//141/186▲	336/500//141/186▲
最高转速	rpm	8000//10000▲	8000//10000▲
额定功率	kw	38//26.5▲	38//26.5▲
刀柄		BBT40//HSKA63/T63▲	BBT40//HSKA63/T63▲
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
<b>A轴驱动</b>			
A轴驱动方式		力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
额定扭矩	Nm	5380	5380
<b>C轴驱动</b>			
C轴驱动方式		力矩电机直驱	力矩电机直驱
额定扭矩	Nm	1210	1488
<b>最大进给速度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	m / min	48/48/30	48/48/30
A轴	rpm	20	20
C轴	rpm	70	800

控制分辨率	单位	KMC800W U	KMC800W UMT (带车削)
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.0001	0.0001
C轴	°	0.0001	0.0001
<b>全闭环控制</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴		标配	标配
A轴 / C轴		标配	标配
<b>定位精度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.008,0.005 ▲	0.008,0.005 ▲
A轴 / C轴	"	8,5 ▲	8,5 ▲
<b>重复定位精度</b>			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.005,0.003 ▲	0.005,0.003 ▲
A轴 / C轴	"	5,3 ▲	5,3 ▲
<b>刀库</b>			
刀库容量		42	42
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	300	300
最大刀具重量	kg	8	8
<b>附件 ▲</b>			
无线工件测头	mm	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
<b>机床重量</b>			
整机净重		约16吨	约16吨
<b>机床净尺寸 (*详细尺寸见外形尺寸图)</b>			
长x宽x高	mm	4783x3664x3141	4783x3664x3141
<b>数控系统</b>			
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▲	

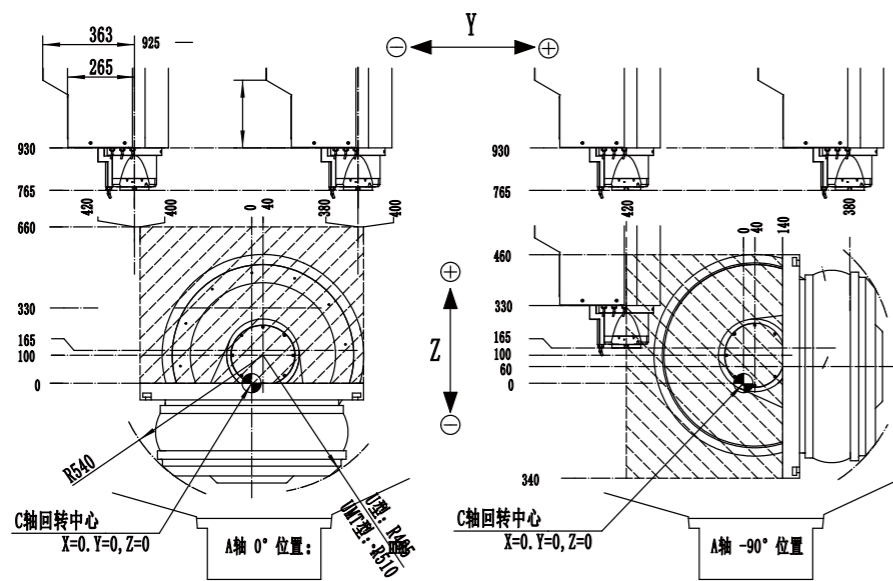
▲为选配 ※ 以上指标可能因产品升级或技术改进而变化

## KMC800W系列 加工区域干涉图

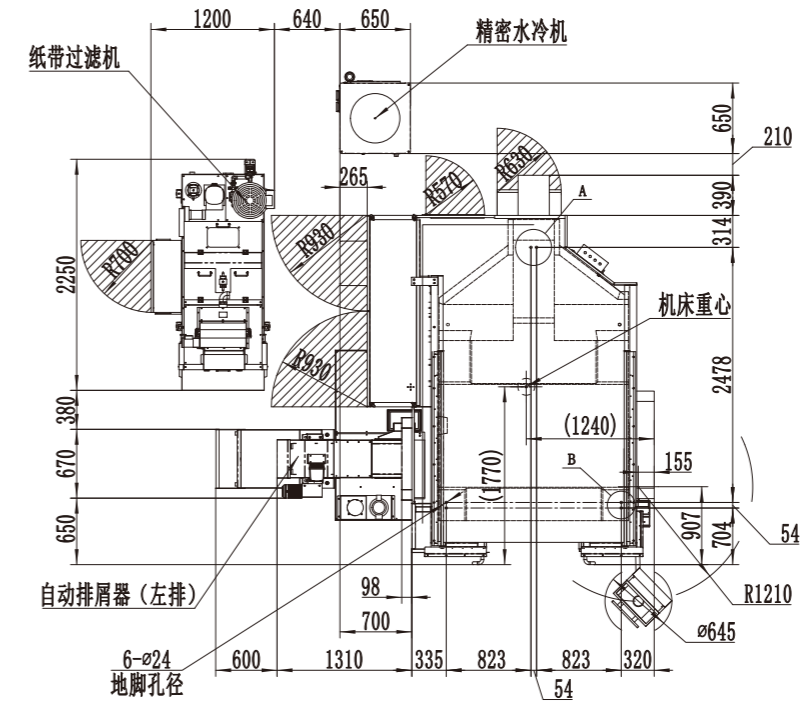
## KMC800W系列 外形尺寸图



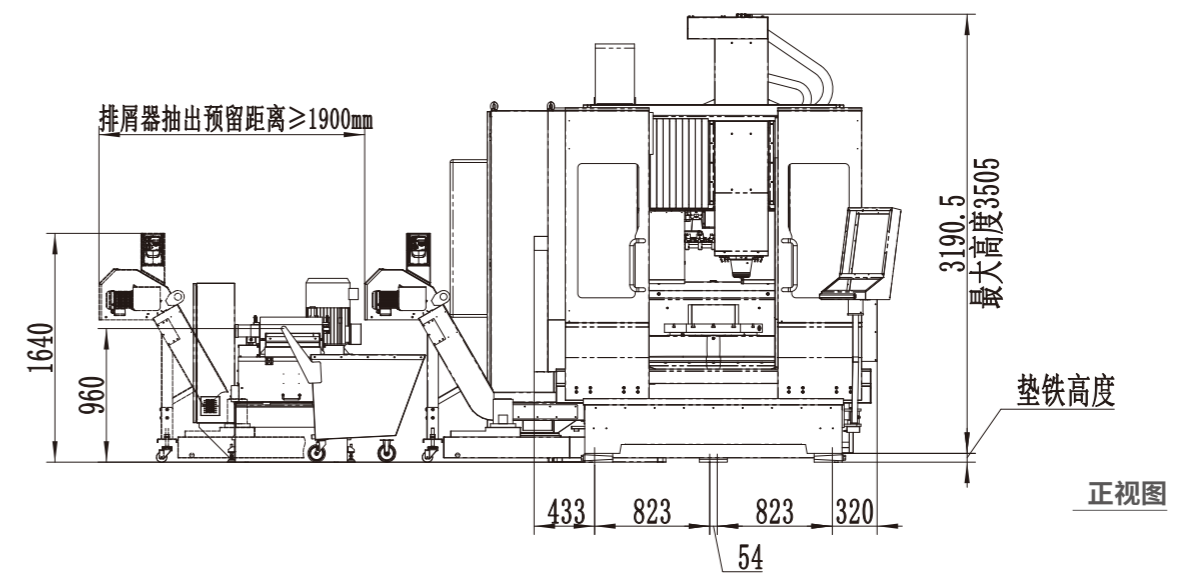
正视图



俯视图



俯视图



正视图

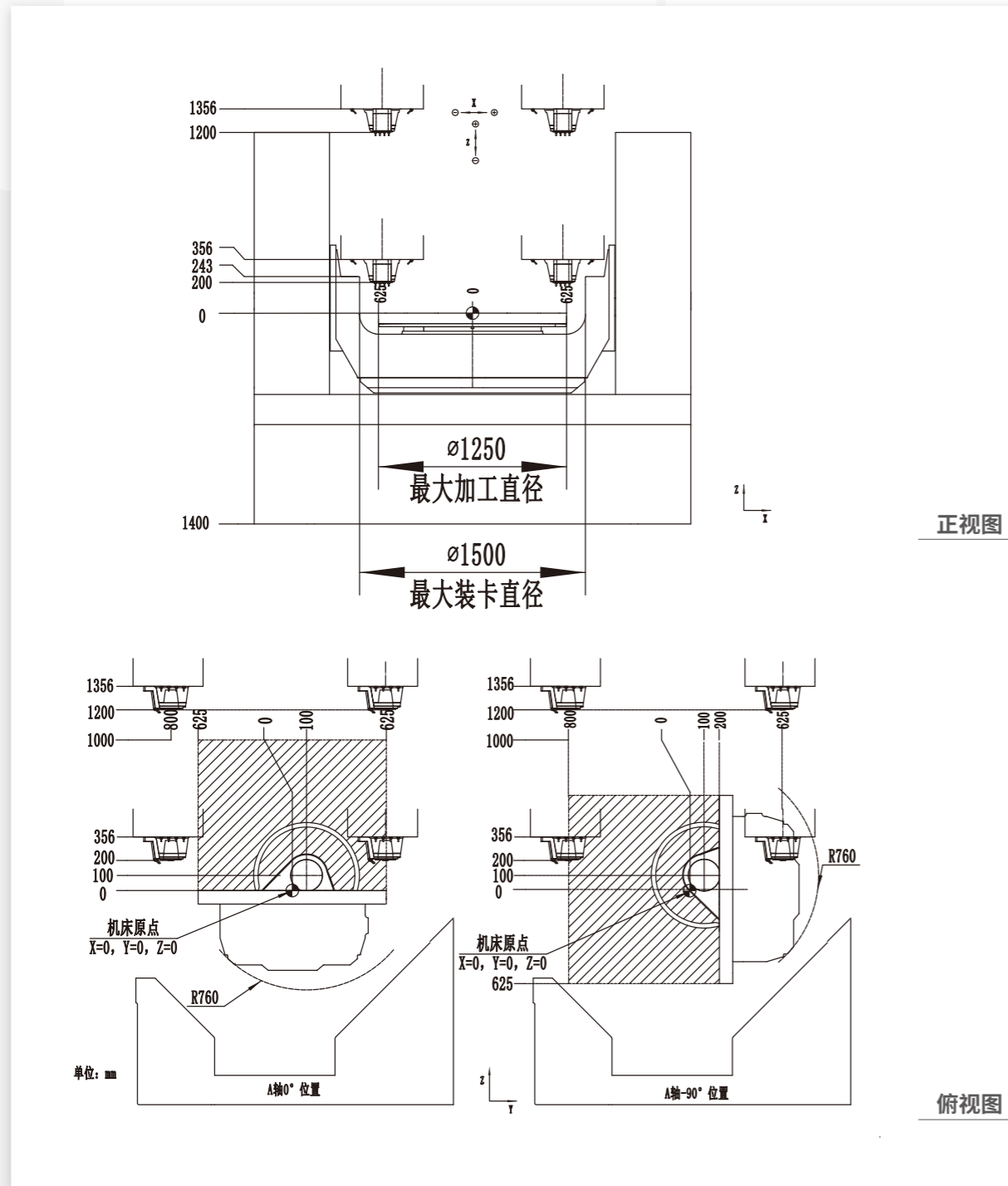
## KMC1250系列 主要参数

加工范围	单位	KMC1250 U	KMC1250 UMT (带车削)
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
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
定位锁紧		不支持	支持
A轴驱动			
A轴驱动方式		力矩电机双直驱	力矩电机双直驱
额定扭矩	Nm	6340*2	6340*2
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	4458	4458
最大进给速度			
X轴 / Y轴 / Z轴	m / min	50	50
A轴	rpm	30	30
C轴	rpm	40	400

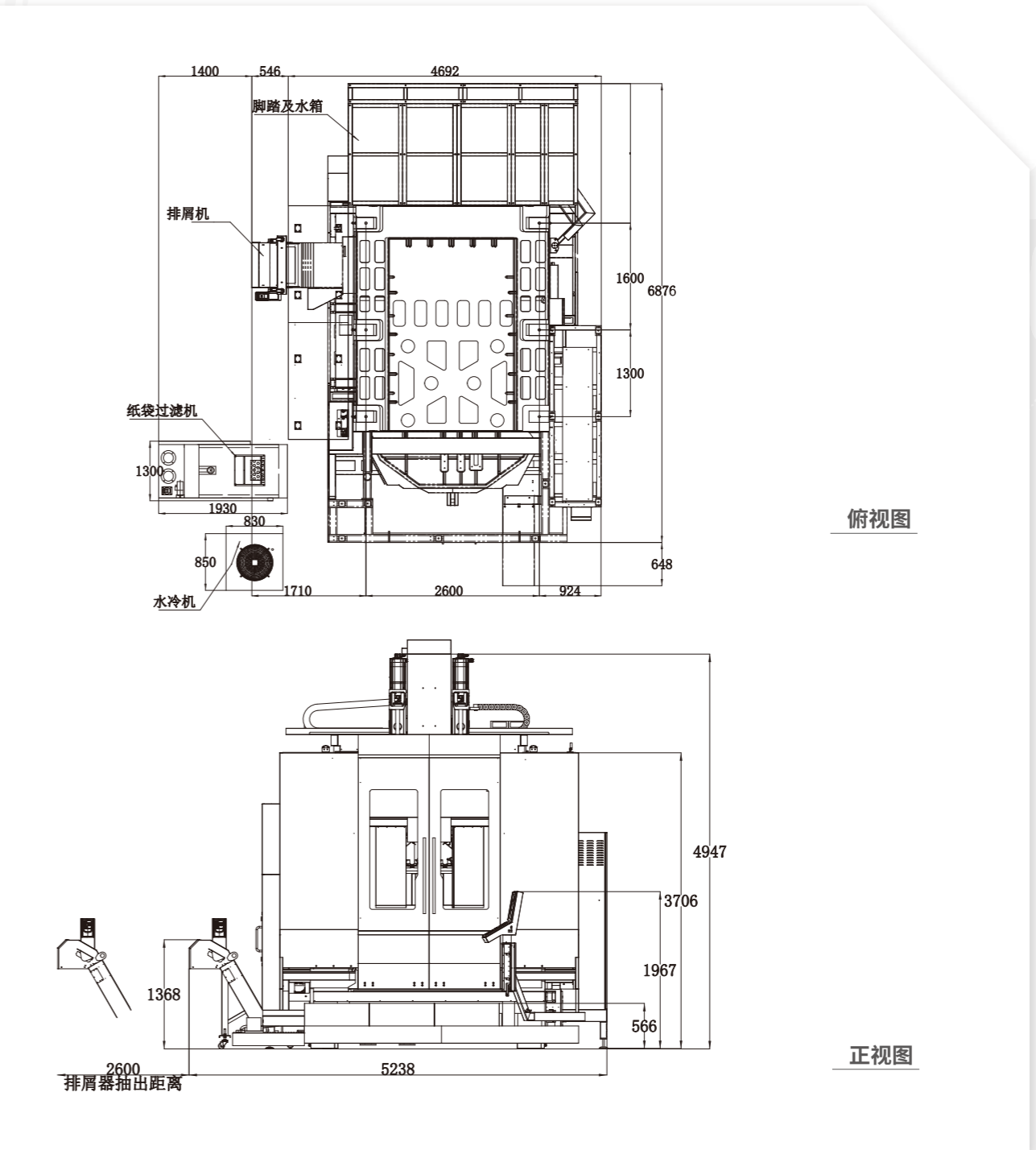
控制分辨率	单位	KMC1250 U	KMC1250 UMT (带车削)
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.001, 0.0001 ▲	0.001, 0.0001 ▲
C轴	°	0.001, 0.0001 ▲	0.001, 0.0001 ▲
全闭环控制			
X轴 / Y轴 / Z轴		标配	标配
A轴 / C轴		标配	标配
定位精度			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.008, 0.005 ▲	0.008, 0.005 ▲
A轴 / C轴	"	8,5 ▲	8,5 ▲
重复定位精度			
X轴 / Y轴 / Z轴	mm	0.005, 0.003 ▲	0.005, 0.003 ▲
A轴 / C轴	"	5,3 ▲	5,3 ▲
刀库			
刀库容量		50	50
最大刀具直径	mm	φ125 (φ250相邻位空)	φ125 (φ250相邻位空)
最大刀具长度	mm	500	500
最大刀具重量	kg	30	30
附件 ▲			
无线工件测头	mm	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
机床重量			
整机净重		约40吨	约40吨
机床净尺寸 (*详细尺寸见外形尺寸图)			
长x宽x高	mm	7514x5238x4947	7514x5238x4947
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

## KMC1250系列 加工区域干涉图



## KMC1250系列 外形尺寸图

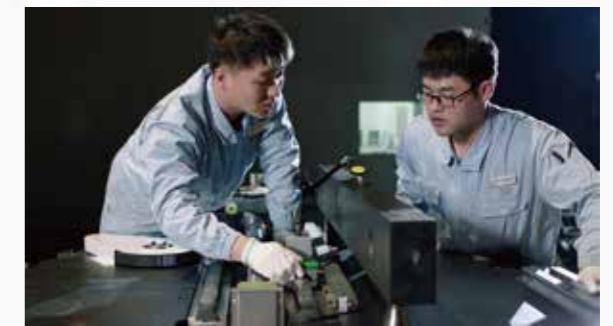


# 全面周到的服务 护航机床全生命周期 的高可用性

Comprehensive and considerate service to escort for the high availability of the whole life cycle of the machine tool.

## 强大的技术支持

针对客户典型零件加工、特殊工艺要求、生产节拍、设备布局、刀具和程序优化、工装夹具方案等，提供整套的个性化解决方案，并且为客户提供操作培训、客户典型工件试切削等服务，与客户建立合作关系，发挥和调动多方位资源，为客户提供全面的技术支持，配合客户优选设备、用好设备。



平均为用户节约加工时间 30%，甚至更多



## 完善的售后服务保障

PERFECT AFTER-SALES SERVICE GUARANTEE



- 科德售后服务队伍均为从事售后服务工作多年，技术经验丰富的专业技术人才组成。
- 技术支持人员早于设备落地前入厂，协助用户完成安装调试。

**24** HOURS 线上售后服务平台全面开启  
**科德数控服务热线24小时快速响应**



科德数控售后服务号

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。