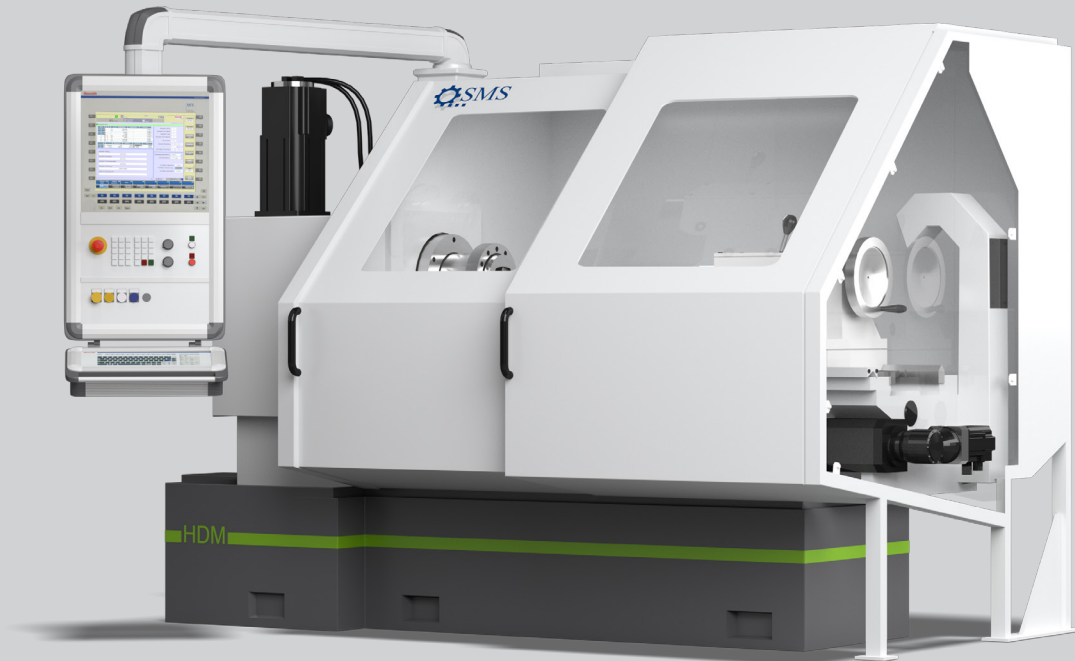
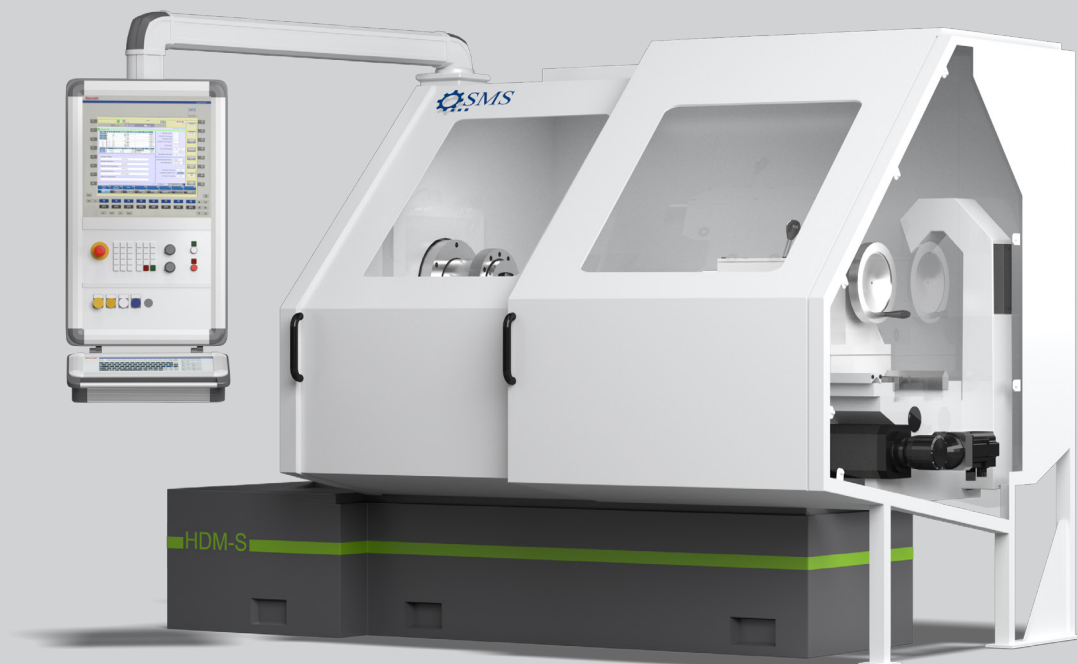


## HDM



## HDM-S



Затыловочные станки с ЧПУ серии HDM & HDM-S (усиленное исполнение типа HDM) — предлагаемые только компанией SMS специальные станки, предназначенные для профильного затылования червячных фрез, фрез для нарезания зубчатых реек, елочных фрез и подобных инструментов из сплошного или предварительно обработанного материала. Благодаря своей стабильной базовой конструкции станок позволяет достичь очень высокой производительности и точности.

### Доступные опции:

- Построчное затылование: ПО для построчного затылования профильных, шаговых и пр. фрез.
- Специальный зажим для сменных токарных инструментов

### Станок оборудован 3 осями ЧПУ:

Привод заготовки: (ось C)  
 Продольный суппорт: (ось Z)  
 Салазки подъема и подачи: (ось X)

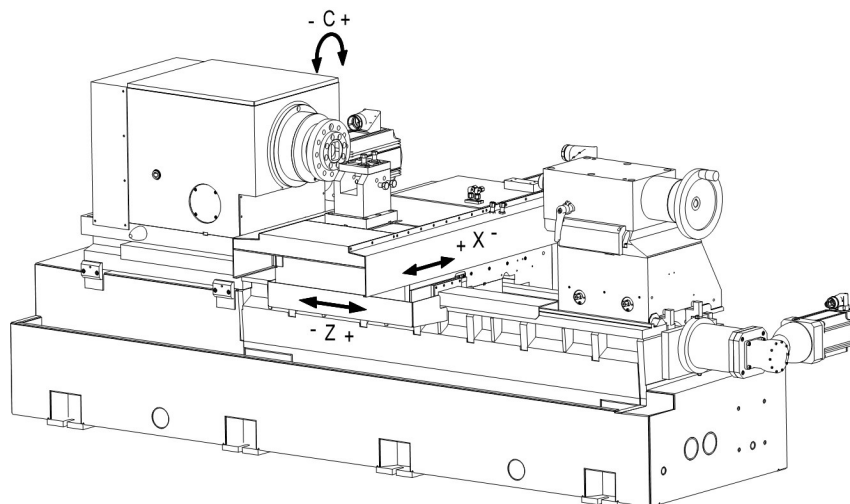
The CNC-hob relieving lathes of the types **HDM & HDM-S** (reinforced version of the type HDM) are special machines available exclusively from SMS that are designed in particular for profile relief turning of gear hob, rack cutters and christmas tree cutters and similar tools from solid material or pre-machined material. Due to their stable basic structure, the machines enable very high productivity and accuracy.

### Available options:

- Line turning: Software for line turning of form cutters, hobs, etc.
- Special retainers for replaceable lathe tools

### The machine is equipped with 3 CNC axes:

Workpiece drive: (C-axis)  
 Axial support: (Z-axis)  
 Lift and infeed slide: (X-axis)



### Пример обработки: (Червячная фреза)

Модуль: 2 mm  
 Длина обработки: 130,0 mm  
 Диаметр фрезы: 90 mm  
 Число заходов: 1  
 Число канавок: 12  
 Время обработки: 19 min

### Machining example HDM: Relief turning of Hob

Module: 2 mm  
 Length: 130,0 mm  
 Diameter: 90 mm  
 Number of starts: 1  
 Number of flutes: 12  
 Cycle time: 19 min

Станок серии HDM оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Bosch-Rexroth). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Bosch Rexroth MTX) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку. Благодаря использованию линейного двигателя для радиального суппорта, выполняющего подъем и подачу инструмента (запатентованное решение), может достигаться частота до 15 ходов в секунду (в зависимости от формы фрезы). Таким образом пользователь получает затыловочный станок с ЧПУ с непревзойденной производительностью.

Станок серии HDM-S оснащен новейшей приводной и управляющей техникой (цифровые сервоприводы: Bosch-Rexroth). Благодаря адаптированному под заготовку пользовательскому интерфейсу SMS (ЧМИ) система ЧПУ (Bosch Rexroth MTX) легко программируется оператором с помощью диалоговых окон, обеспечивая короткое время на переоснастку.

Разница между стандартным станком HDM и станком HDM-S:

В версии HDM-S для оси X используется гидростатический ходовой винт. Кроме того, оси X и C имеют гидростатическую опору

С точки зрения амортизации станок выполнен оптимально благодаря использованию гидростатических линейных и сферических направляющих. Таким образом предотвращается износ подшипников. Это позволяет затыловать фрезы с модулем до 16 мм (в зависимости от формы — до модуля 20) и обрабатывать заготовки с макс. диаметром 310 мм

Благодаря своей конструкции станок HDM-S особенно подходит для затылования крупномодульных инструментов с большим съемом при обработке.

The **HDM** is equipped with the latest drive and control technology (digital servo drives: Bosch-Rexroth). Thanks to the workpiece-specific user interface by SMS (HMI), the CNC control system (Bosch Rexroth MTX) can easily be programmed by the operator in the dialogue system and allows for short setup times. The use of a linear motor drive for the radial support that executes the lifting movement as well as the infeed (patented), stroke frequencies of up to 15 strokes per second (depending on hob geometry) can be achieved. As a result, users can for the first time avail of a CNC relieving lathe with unmatched productivity.

The **HDM-S** is equipped with the latest drive and control technology (digital servo drives: Bosch-Rexroth). Thanks to the workpiece-specific user interface by SMS (HMI), the CNC control system (Bosch-Rexroth-MTX) can easily be programmed by the operator in the dialogue system and allows for short setup times.

Differences between the standard HDM and the HDM-S:

The HDM-S version uses a hydrostatic lead screw for the X-axis. In addition, both the X-axis as well as the C-axis are supported by in hydrostatic bearings

The use of hydrostatic round and axial guides results in a machine that is optimized in terms of vibration performance. Wear at the bearings is avoided. As a result, hobs with module up to 16 mm (geometry-dependent up to modulus 20) can be relief turned and the maximum workpiece diameter can be increased to 310 mm

The construction of the HDM-S therefore makes it particularly suitable for relief turning large-module hobs with higher levels of removal during machining. The optional coolant arrangement conveys a cooling facility with chip conveyor as well as magnetic separator.



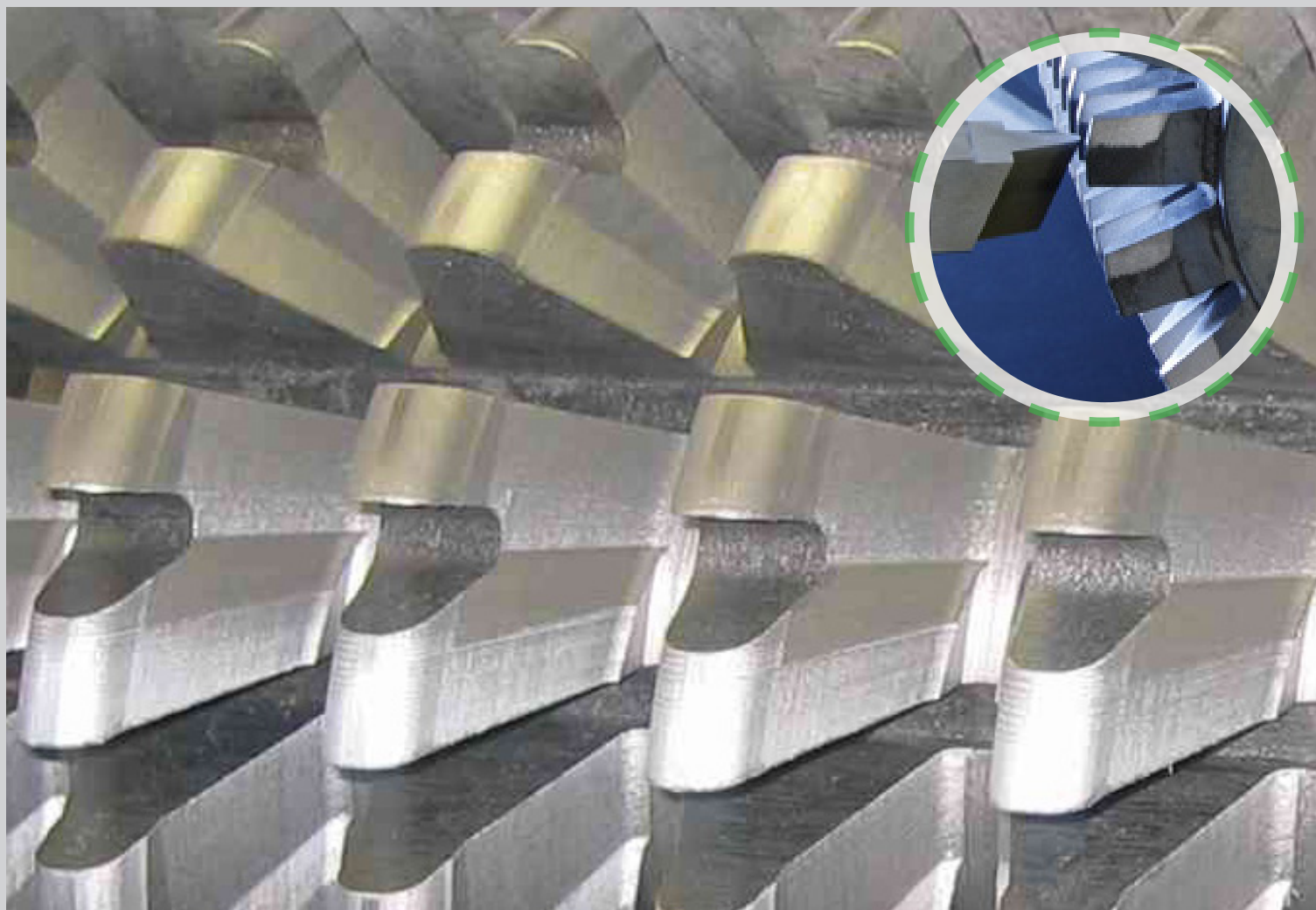
R HDM-S 18 1



Management System  
ISO 9001:2015

www.tuv.com  
ID 9105018516





**Технические характеристики HDM / S**

Макс.Диаметр детали  
 Макс. Длина обработки  
 Макс. Зажимная длина  
 Модуль  
 Вес детали макс.  
 Число оборотов макс.  
 Чистота затылования

**TECHNICAL DATA FOR HDM / S**

*Workpiece diameter max.*  
*Turning length max.*  
*Clamping length max.*  
*Module*  
*Workpiece weight max.*  
*Workpiece RPM max.*  
*Relief strokes*

Dim.	HDM	HDM-S
mm	220	310
mm	630	630
mm	1.000	830
mm	0,5 - 8	5 - 16
kg	200	300
1/min	70	50
Hz	15	10

(возможны технические изменения)  
 (technical changes reserved)