

DRK
专业品质 / 齿轮加工解决方案专家



宁波德瑞科智能装备有限公司

NINGBO DIRECTION INTELLIGENT EQUIPMENT CO.,LTD.

地址：浙江省宁波市海曙区龙观后隆麦克潘特产业园区

电话：0574-88081559 传真：0574-88081529

手机：138 5785 9888 (练炳方) 邮编：315100

137 5748 6665 (陈峥静)

邮箱：nancyczj@foxmail.com

**HIGH-SPEED DRY
HOBGING MACHINE
高速干切滚齿机**



齿 轮 加 工 方 案 专 家

COMPANY PROFILE

企业简介

宁波德瑞科智能装备有限公司，始创于2013年，是一家专注于数控滚齿机制造装配工艺的专业制造企业，公司位于浙江宁波市海曙区。公司掌握数控滚齿机制造装配的核心技术，先后开发了中小模数的数控滚齿机三大类，拥有数控滚齿机专利技术七项，为齿轮行业提高加工精度和生产效率、降低人工劳动强度，提供性价比高的综合生产解决方案。其中多款产品已经销往全国各地，已广泛应用于减速机，同步带轮、汽车等多个领域。

多年来，公司始终致力于设备的研究，设计、创新、制造建立了可靠的质量体系，并且配套完善的销售和售后服务，客户的满意是我们追求的终极目标。

Ningbo Direction Intelligent Equipment Co., Ltd., founded in 2013, is a professional manufacturing enterprise specialized in the manufacturing and assembly process of CNC gear hobbing machine. Located in Haishu District, Ningbo, Zhejiang, with core technologies for the manufacturing and assembly of CNC gear hobbing machine in hand, the Company has developed three categories of CNC gear hobbing machine with small and medium moduli in succession; the Company owns seven proprietary technologies in connection with CNC gear hobbing machine, offering cost-effective comprehensive manufacturing solutions for gear industry to improve machining precision and production efficiency and to reduce labor intensity. Many products of the Company have been sold throughout the country and widely applied in reducer, synchronous pulley, automobile and other fields. Over these years, the Company has always been committed to the research, design, innovation and manufacturing of equipment, and has set up reliable quality system and equipped itself a complete set of sales and after-sales service. We pursue an ultimate aim of satisfying customers in all aspects.

供应商 | Supplier



驱动系统





宁波德瑞科智能装备有限公司

始创于2013年，是一家专注于数控滚齿机制造装配工艺的专业制造企业，公司位于浙江宁波市海曙区。



装配车间



厂区俯视图



装配车间



高速干切滚齿机 YS3122CNC7

HIGH-SPEED DRY HOBBING MACHINE

该机床是七轴、四联动高速干式加工的滚齿机，是环保型数控齿轮机床。能实现高速高精度的滚齿加工。机床可配置自动化接口，可满足单机自动化和联线自动化需求，适合精密减速机、轿车、新能源车变速箱齿轮大批量、高效高精度滚齿加工。

YS3122CNC7



主要特点 | Main Characteristic

- 机床为七轴四联动
七个数控轴：
B-滚刀主轴回转运动
C-工作台回转运动
A-刀架回转运动
X-工件径向运动
Z-工件轴向运动
Y-窜刀运动
W-自动上下料
四个联动轴：
B轴、C轴、X轴、Z轴
- 采用数控系统电子齿轮箱（EGB）功能，实现分度和差动补偿运动。
 - 滚刀主轴和工作台轴均采用高精度齿轮传动，传动平稳，分度精度高。
 - 工作台配置自动夹紧接口，根据不同齿坯配置夹具。
 - 机床可配置FANUC或Siemens系统；
 - 各运动轴均由独立的伺服电机驱动。
 - 切齿精度可达到GB/T10095.1-2010标准6级。

主要技术参数 | Main Technical Parameters

序号	项目	单位	参数
1	最大加工直径	mm	220
2	最大加工模数	mm	6
3	滑板行程（Z轴位移量）	mm	300
4	刀架最大回转角度	度	±45
5	最小可加工齿数	齿	5
6	滚刀主轴转速范围（B轴）	r/min	200-1500
7	工作台最高转速（C轴）	r/min	250
8	轴向进给速度范围（Z轴）	mm/min	1-10000
9	切向窜刀进给速度范围（Y轴）	mm/min	1-1000
10	径向进给速度范围（X轴）	mm/min	1-10000
11	最大装刀直径×长度	mm	130×210
12	刀具最大轴向窜刀距离	mm	180
13	滚刀中心与工作台中心距离	mm	30-240
14	刀架回转中心至工作台面距离	mm	180-480
15	刀具主轴锥孔锥度		φ48 7:24
16	工作台直径	mm	φ220
17	工作台孔径	mm	75
18	外支架端面至工作台面距离	mm	430-830
19	主电动机功率	Kw	11
20	机床净重	Kg	9800
21	机床轮廓尺寸（长×宽×高）	cm	206×243×306

DRKY3120CNC5



主要特点 | Main Characteristic

- 机床为六轴四联动
六个数控轴：
B-滚刀主轴回转运动
C-工作台回转运动
A-刀架回转运动
X-工件径向运动
Z-工件轴向运动
Y-窜刀运动
四个联动轴：
B轴、C轴、X轴、Z轴
- 采用数控系统电子齿轮箱（EGB）功能，实现分度和差动补偿运动。
 - 滚刀主轴和工作台轴均采用高精度齿轮传动，传动平稳，分度精度高。
 - 工作台配置自动夹紧接口，根据不同齿还配置夹具。
 - 机床可配置FANUC或Siemens系统；
 - 各运动轴均由独立的伺服电机驱动。
 - 切齿精度可达到GB/T10095.1-2010标准6级。

主要技术参数 | Main Technical Parameters

序号	项目	单位	参数
1	最大加工直径	mm	200
2	最大加工模数	mm	3
3	Z轴行程	mm	300
4	刀具最大回转角度正负	度	45
5	主电机功率	kw	5.5
6	C轴电机功率	kw	2.9
7	滚刀最大安装直径*长度	mm	φ100*100
8	滚刀最大移动量	mm	120
9	滚刀中心到工作台端面最大距离	mm	480
10	工作台端面直径	mm	160
11	X轴最大移动速度	mm/min	3000
12	Z轴最大移动速度	mm/min	3000
13	Y轴最大移动速度	mm/min	3000
14	滚刀最高转速（B轴）	rpm/min	2500
15	工作台最高转速（C轴）	rpm/min	300
16	机床重量	Kg	5500
17	机床外形尺寸（长×宽×高）	mm	2250×2200×2500

DRKY3120CNC6



主要特点 | Main Characteristic

- 机床系六轴数控滚齿机
B轴-滚刀旋转运动
C轴-工件旋转运动
X轴-径向直线运动
Z轴-轴向直线运动
Y轴-滚刀窜刀运动
A轴-刀架旋转运动
- 适用于成批、小批及单件加工圆柱齿、链轮，同步带轮、蜗轮等，本机床适合高速干切，也可湿切。效率高，机床稳定。
 - 采用人机对话式窗口加工编程，具有“L”型加工循环与“二次方框”加工循环。
 - 一次装夹多联齿轮加工。
 - 特殊齿向（鼓形与锥度）的加工。
 - 在一次进刀的切削条件下，其加工精度可达到“GB/T10095-2001”《渐开线圆柱齿轮精度》的6级精度。
 - 涡轮的径向切入加工。

主要技术参数 | Main Technical Parameters

序号	项目	单位	参数
1	最大加工直径	mm	200
2	最大加工模数	mm	4
3	滑板行程（Z轴位移量）	mm	300
4	刀架最大回转角度	度	±45
5	最小可加工齿数	齿	5
6	滚刀主轴转速范围（B轴）	rpm	10-2500
7	工作台最高转速（C轴）	rpm	300
8	轴向进给速度范围（Z轴）	mm/min	1-1000（无极）
9	切向窜刀进给速度范围（Y轴）	mm/min	1-1000（无极）
10	径向进给速度范围（X轴）	mm/min	1-1000（无极）
11	最大装刀（直径×长度）	mm	φ100×120
12	滚刀最大轴向移动量	mm	100
13	滚刀中心与工作台中心距离范围	mm	15-160
14	滚刀中心与工作台台面距离范围	mm	180-480
15	滚刀主轴锥孔		φ44.45 7:24
16	工作台台面直径	mm	180
17	工作台台面孔径	mm	40
18	后立柱顶尖孔端面至工作台台面距离范围	mm	330-580
19	主电机功率	Kw	7.5
20	机床主机外形尺寸（长×宽×高）	cm	240×160×260
21	机床主机重量	Kg	6000

FINISH MACHINING EQUIPMENT

精加工设备

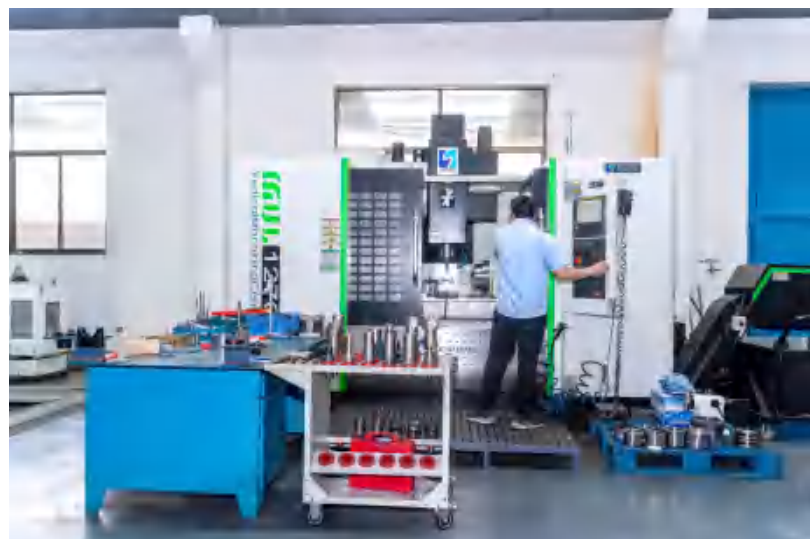
宁波德瑞科智能装备有限公司从2013年至今，逐步提高公司的精加工能力，至今拥有龙门加工中心3021一台，数控镗铣DBM110一台，DIXI-110精密坐标镗床一台，加工中心1270两台，立车C5112A一台，内外圆磨床MGA1432A一台，圆台磨床一台，数控车2台及平磨2台，同时建立主轴装配恒温车间，拥有铸件二次回火设备，德瑞科稳步做好基础配置，产品从基础开始质量跟踪管理，为客户保证根本性的利益。

CHECKOUT EQUIPMENT

检测设备

公司拥有日本大阪精密齿轮测量中心一台，型号：OSAK SEIMISU KIKAI320；雷尼绍激光干涉仪：型号：RENISHAW-80一台，偏摆仪3台，为客户最终的交钥匙工程提供最可靠检测依据与检测报告。





加工设备



加工设备



加工设备



加工设备



加工设备



加工设备