

精度

无心磨削

ESTARTA 175-250



达诺巴特ESTARTA-175和ESTARTA-250系列,是针对小批量生产的解决方案。ESTARTA系列是悬臂式支撑无心磨床,可最大限度地减少这种结构的固有刚度损失。

ESTARTA-175和ESTARTA-250系列是全新无心磨削机床,具有悬臂式支撑设计可最大限度减少该结构的固有刚度损失。这两个系列机床的开发可以实现机床的功能性多样化及产能最大化。

悬臂支撑结构具有最大柔性,可以满足客户快速变化的要求。该系列机床可实现高速磨削(CBN技术,砂轮线速度为120m/s),同时也注重机床的刚度及减震要求。

可以实现最佳动态性能,达诺巴特新款无心磨削采用了革新的砂轮头架设计,此设计可以将主轴刚度最大化。

技术说明

技术特性

	ESTARTA-175	ESTARTA-250
工件直径	40 mm	150 mm
磨削砂轮尺寸 (外径 x 宽度 x 内径)	ø508 x 175 x ø304,8 mm	ø650 x 250 x ø304,8 mm
磨削砂轮线速度	20/120 m/s	20/120 m/s
导轮尺寸 (外径 x 宽度 x 内径)	ø305 x 175 x ø127 mm	ø400 x 250 x ø203,2 mm
主轴功率	11-22 kW	22-37 kW
机床净重	8000 kg	12000 kg

多功能性

- 该系列机床的优化设计能够最大限度满足各种功能调整及机床的设置。
- 除了具有最优的刚性外, 此系列机床悬臂式支撑砂轮头架具有产品更换时间快, 此设计的最关键因素是距前轴承距离最小或砂轮主轴直径设置。



精度

- 机床使用滚柱导轨系统并配置线性光栅尺, 突出了两个重要优势: 极佳的运动灵敏性和环境优化性, 避免使用过多的液压装置, 实现了更低的单机能耗和更少的维护量。
- 磨削砂轮与导轮滑板的两个导轨系统内均配有新的减震系统。
- 该减震系统与导轨解决方案的结合使得在最恶劣的工作条件下操作时也能将加工精度最大化。



我们最初在设计此系列机床时就考虑了一整套解决方案, 因此可以完全配置不同的、用户化的自动上下料系统。

达诺巴特拥有丰富的定制化解决方案的经验。例如: 龙门式机械手或机器人解决方案。同时也可以配置不同的附件, 如测量装置(如接触式、气动式和光学式), 工件清洁工作站或其他装置。

应用

轴



紧固件



十字轴



DANOBATGROUP

北京市朝阳区曙光西里甲5号凤凰置地广场A座907B室.(100028)-中国 - +86 10 64673639
上海自由贸易试验区 - 富特东三路526号5号楼104室. (200131) - 中国 - +86 21 61118696

info@danobat.cn
www.danobatgroup.cn

DANOBATGROUP

