

高精度 磨床 LG



LG系列外圆磨床的开发用于高精度工件磨削，如液压件、汽车零部件和刀具等。

机床采用天然花岗岩床身和运动轴直线电机驱动，具有最高的精度和热稳定性，用于高要求的应用领域。这种特性也适用于非圆工件磨削。

采用电主轴使机床能兼顾常规磨削和高速磨削。

机床砂轮最大线速度140m/s，能够在保持最大扭矩条件下进行常规磨削(60m/s)或高速磨削(140 m/s)。

此外，通过直驱B轴和多砂轮技术应用，高精度磨床具有多功能性和高柔性。通过集成定制化的达诺巴特自动上下料系统(包括龙门式或机械手式)，满足全自动生产的需要，保证上下料时间最短(根据具体应用2秒至6秒)。

技术特征

技术参数	LG-200	LG-400	LG-600	LG-1000
两顶尖最大距离	200 mm	400 mm	600 mm	1000 mm
最大磨削直径	200 mm	290 mm	290 mm	290 mm
顶尖间最大承重	30 kg	50 kg	50 kg	80 kg
砂轮最大直径	400 mm	500 mm	500 mm	500 mm
砂轮最大线速度	140 m/s	140 m/s	140 m/s	140 m/s

特点:

- 新磨削工艺
- 高生产率
- 更换时间短
- 一次装卡完全加工

可选配置:

- 各种型号外圆砂轮头架配置以提供最大柔性
- 自动上下料装置:机械手、内置龙门式等等
- 为各型工件定制的夹具和刀具
- 磨前/在线/线后测量装置
- 数控控制中心架
- 针对油冷却液或水基乳化液配备不同的过滤系统
- 可移动滑轨式尾座使更换时间最小化

设备结构:

- 天然花岗岩床身:热稳定性好
- 工作台移动式结构
- X和Z轴采用直线电机驱动并由线性光栅尺控制:重复精度及定位精度高并易于维护
- 磨削速度高达140 m/s, 各种CBN磨削:切入, 往复, 剥离式磨削等
- 工件头架、砂轮头架和B轴均为内置电机
- 用户友好定制软件
- 非圆和螺纹磨削
- 适用于配磨



Application

ABS 电机轴



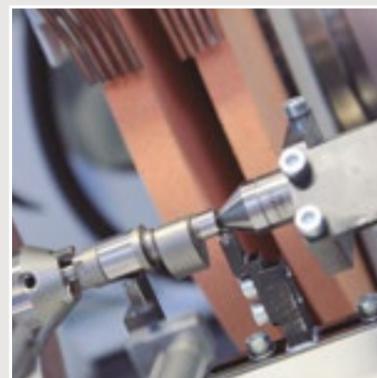
变速箱轴



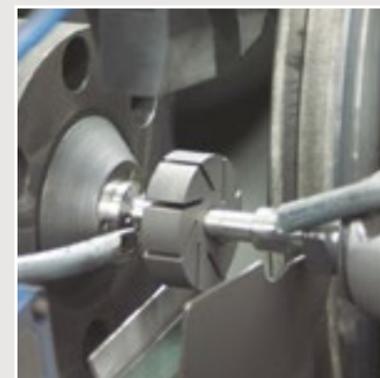
切削工具



轴



转子



液压件



冲头



刀具



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

