

五轴数控工具磨

用于硬质合金刀具磨削



▶▶▶ GIVEALGRIND N4 B6

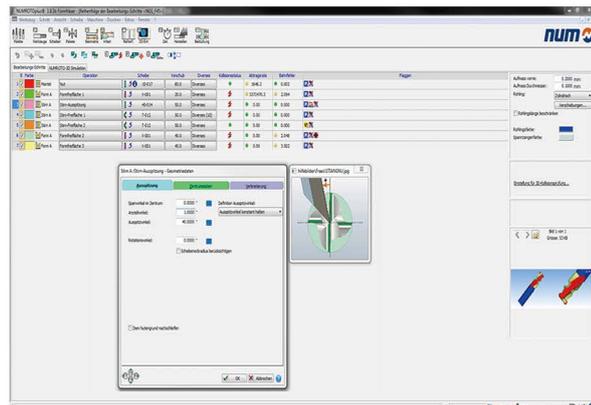
机床主体

- 床身采用大理石材料，抗振性能优异；
- 砂轮轴采用大功率电主轴，配备6（9）工位机内砂轮库；
- 提供包括自动上下料及砂轮自动测量在内的多种选配功能；
- 采用瑞士进口NUM FLEX+ 数控系统，品质保证，回转轴采用数字直驱技术，并配有高精度反馈系统；



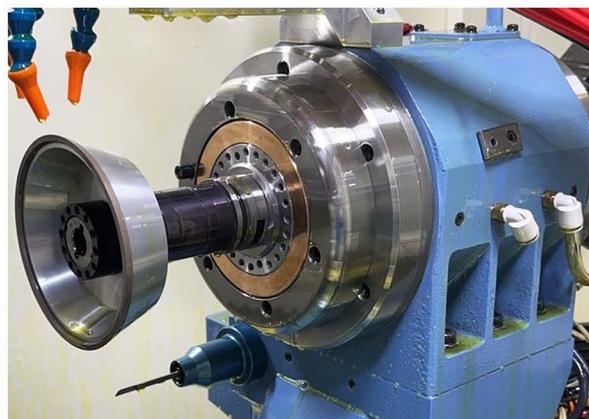
专业软件

- NUM NUMROTO刀具设计软件，永久升级；
- 多种可选软件功能包用于扩充功能和提高设计生产效率；



强劲动力

GIVEALGRIND N4 B6 机床配备了大功率的磨削主轴，可进行大磨削余量的加工，也适合大功率大吃刀的加工，对应大直径刀具开槽等重负荷工序。配合强力的砂轮和工件冷却，更好控制磨削热，获得更好表面磨削质量。



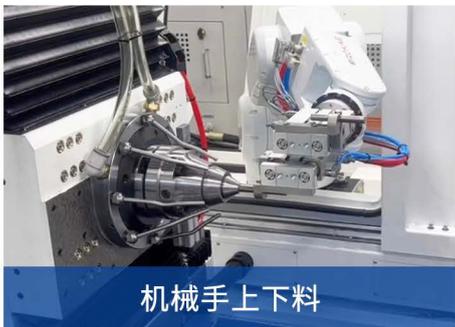
自动化

GIVEALGRIND系列机床全系搭配机内测量探针，可以对刀具的外径、长度、刃口位置、螺旋与刃倾角度、油孔位置等进行精确的在线测量。自动测量不仅可以为加工提供必要的的数据支持，也可以像工序一样集成在加工动作中，作为对加工结果的检测和补偿依据。GIVEALGRIND系列机床可以搭配专用自动化料仓实现非标刀具的自动化生产。



通过软件选装包，GIVEALGRIND系列机床还能实现刀具生产过程中的自动误差补偿功能，机床能根据加工后自动测量的数据结果对加工偏差进行自动修正，是无人值守量化生产的上佳选择。

多种选配



机械手上下料

可自动执行换料动作，实现无人看守连续加工刀具，装载能力根据料盘及刀具尺寸确定。



机内砂轮库

支持最大6 (9) 组砂轮自动换装，能支持复杂刀具的一次性加工和粗精加工分刀。



多功能支撑托架

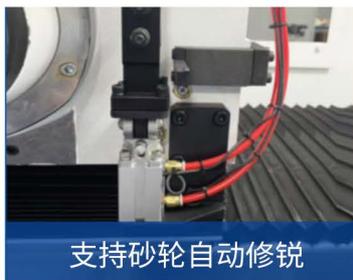
针对细长工件、超重工件等特殊规格产品，通过可调节的支撑为磨削工序起到保护和辅助作用。



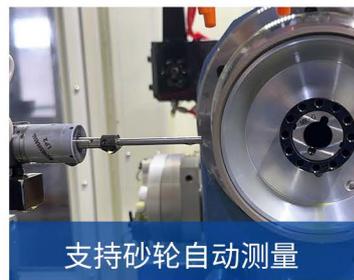
机内视觉检测



支持自动拉刀的HSK接口



支持砂轮自动修锐



支持砂轮自动测量

可扩展性

- 机床采用分离式的双滑台结构，易于扩展，有最大加工长度800mm的长刀具专用款；
- 砂轮库采用独立小龙门结构，可以替换为9工位机械臂换刀；

技术参数

结构：

床身采用大理石材料、7型立柱结构、重量约7吨

主轴：

内置6（9）工位砂轮库，每组最多6（9）枚

等效最大功率*：38kw

最大可安装砂轮直径：150mm

直线轴：

采用电机丝杠直连

配置高精度位置传感器

回转轴：

采用数字直驱电机

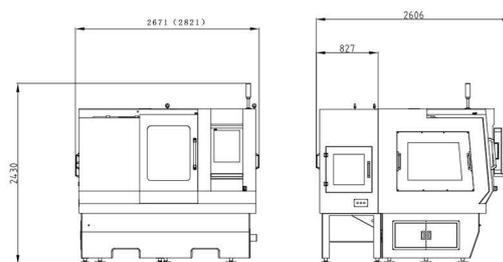
配置高精度位置传感器

控制系统：

NUM Flexium/Flexium+

加工能力(*)：

	GIVEALGRIND N4 B6
刀具重磨直径	> 1 mm
刀具生产直径	> 0.3 mm
垂直方向最大可加工长度	610 (800) mm
平行方向最大可加工长度	630 (820) mm
垂直方向最大可加工直径	120 mm
平行方向最大可加工直径	142 mm



- * 标准工况下的可加工范围
- * 加工能力达到该功率级别水准
- * 我们保留变更上述技术参数而不事先通知的权利

