

PROFIMAT MT

高效益的成型磨削



主要数据

PROFIMAT MT – 成型磨削的一流磨削技术

- 6种机床规格
- 磨削主轴驱动功率高达60千瓦
- 最高砂轮线速度170米/秒



保宁琼格有限公司

保宁琼格平面成型机床的三大优势广受全球客户青睐，即效率、性能和精度。几十年来，我们的机床在全球广泛用于不同应用领域和环境中。我们已成功交付35,000多台机床，从中获得了丰富经验，此经验也不断融入未来的研发和创新中，客户的生产效率藉此更进一步。保宁琼格公司的产品组合广泛，包括平面磨削机床、应用导向型通用机床和客户导向型机床。我们的服务与技术专家在整个产品周期对客户提供支持。从磨削检测、培训与维修合同到改型，我们向客户提供实时个性化建议。

2008年，保宁琼格两大知名品牌强强联手，合并为一家公司。保宁琼格公司结合其广泛专业技能，在精度、质量和成本效率方面不断创建更高新标准。同时亦有许多机会可依据个体客户要求定制生产解决方案。

作为UNITED GRINDING集团之成员，保宁琼格公司在印度、中国、俄罗斯和美国设有业务办事处。另设有40家销售服务代理机构，保证了国际业务网络更接近客户。公司的主要基地包括汉堡研发生产基地和哥平根(Göppingen)服务与技术中心。

PROFIMAT MT

PROFIMAT MT是一款强大的高性能生产型磨床 • 其特色为高效和应用广泛 • 基于多种配件，PROFIMAT MT可依据所有的客户要求¹进行定制化配置 • CD、IPD和所有CBN等磨削工艺均可通过PROFIMAT MT完成

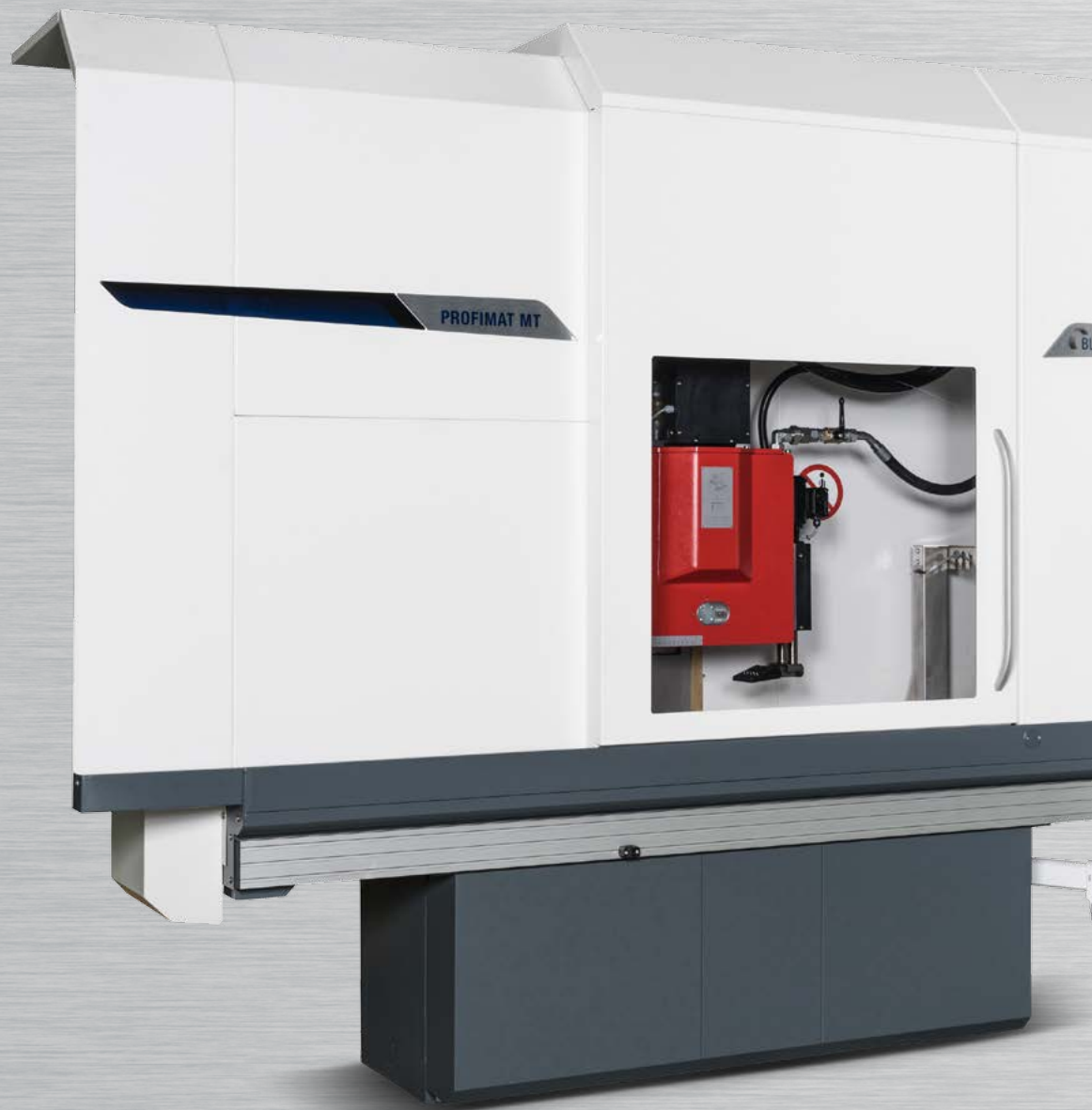
特性

尺寸

- 6个尺寸规格的磨削范围：从400 x 800 毫米到 600 x 2,000 毫米

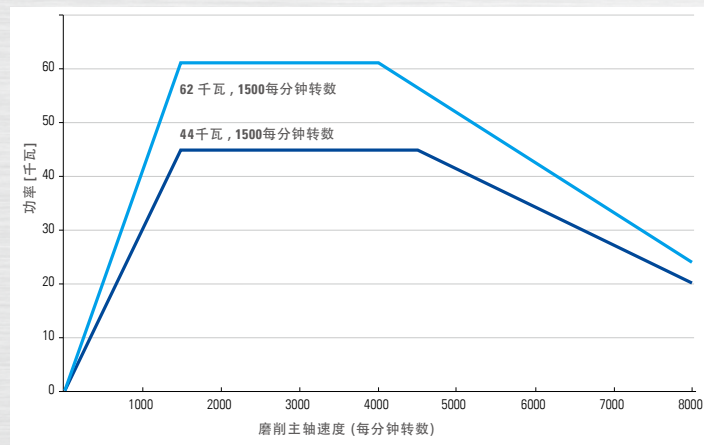
硬件

- 模块化设计
- 采用优质灰口铸铁的高品质部件
- 通过有限元分析法优化了机床的热稳定性和抗震性
- 优质循环型滚珠丝杆



软件

- 西门子840D SOLUTION LINE 系统带安全功能
- 优化的操作指导界面
- 包含菜单引导式磨削与修整循环的编程软件



磨削主轴功率曲线

BLOHM PROFIMAT MT系列是可扩展多种应用的高性能生产型磨床，对于大余量磨削的工艺要求，PROFIMAT MT机床是理想选择。

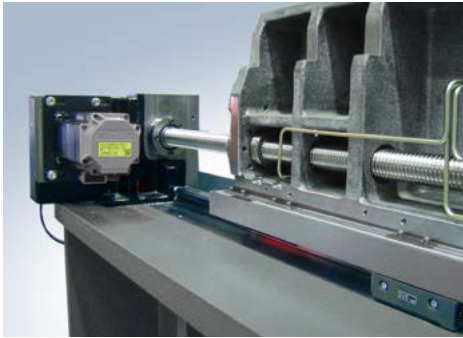
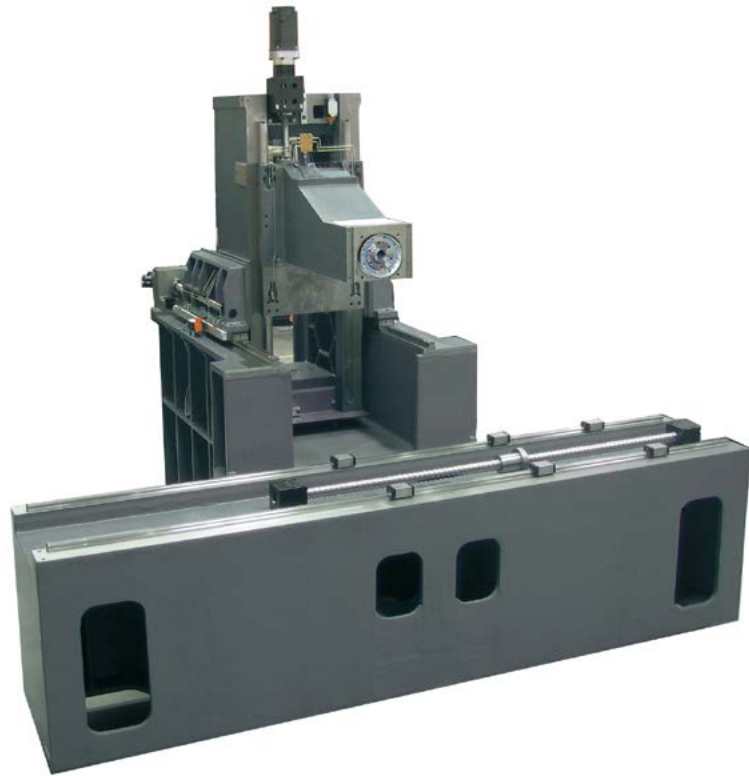
磨削主轴驱动功率高达60千瓦，最高切削速度高达170米/秒，从而保证采用常规砂轮、CD或IPD以及任何CBN砂轮磨削时，都能发挥出优秀的磨削性能。

所有机床运动轴采用预加载抗磨损导轨，保证了必要的系统刚性并降低了机床维护工作量。十分高效的BLOHM软件确保各进给轴可实现精确的插补功能，

进而保证了出色的工件质量。种类丰富的标准配件和针对工件定制的特殊工装和自动上下料系统可满足客户高效高质量的生产要求。



久经考验的设计

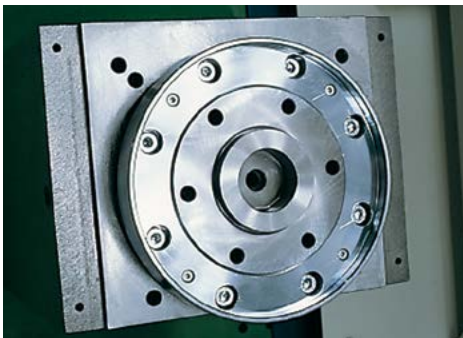


Z轴：配备线性光栅尺



高精度导轨：无爬行

采用优质铸铁高品质部件的模块化平台概念，利用3D-CAD和有限元分析法优化了机床的热稳定性和抗震性。精选部件保证了高精度和长使用寿命。



套筒式主轴：采用短锥及端面定位砂轮法兰盘，保证其重复定位精度

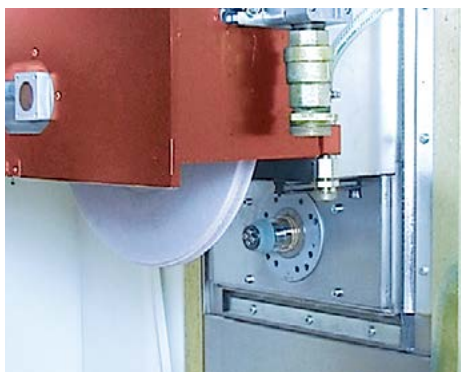


所有主轴装配高精度再循环滚珠丝杆，静音

工艺优化配件



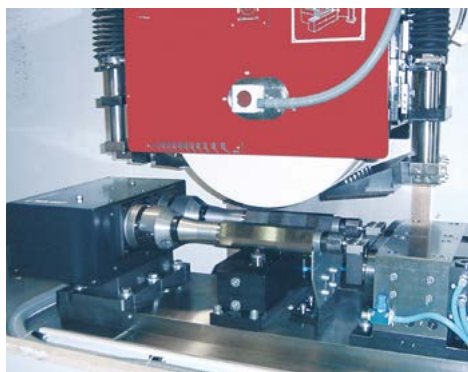
立式辅助磨削主轴：适合工模具车间使用，功率高达6kw，最高转速90,000rpm



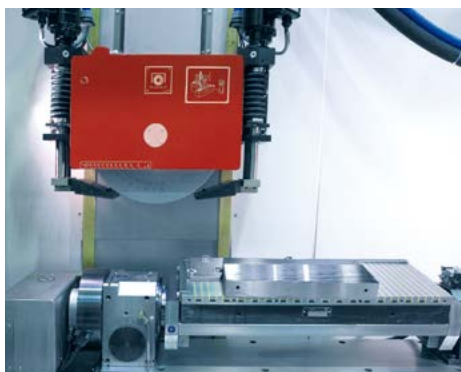
卧式辅助磨削主轴：工作区域内自动定位，适用于拉刀后角的铲背磨削，砂轮最小直径30mm



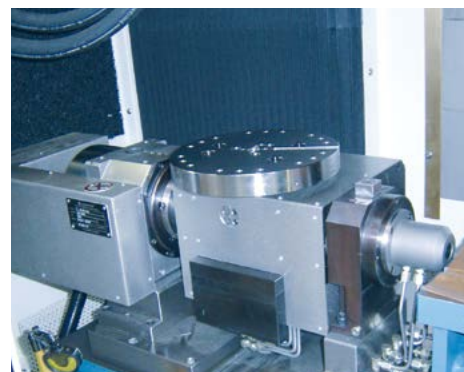
测量探针，测头，气动控制从测量位置返回。最多可扩展至两个半轴控制，测量精度 $\pm 1\mu\text{m}$



配置尾座的双轴数控分度头：分度精度 $\pm 3''$



数控翻转电磁卡盘：翻转范围 $\pm 30^\circ$ ，分度精度 $\pm 1''$

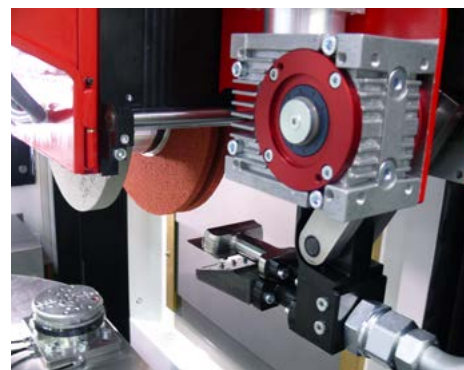


数控分度工作台，1-2个主轴，分度精度为 $\pm 1''$

其他可选附件

- 全自动平衡系统
- 冷却液过滤装置
- 冷却液排雾装置
- 适合纯磨削油应用的配件包
- 声控传感器

RazorTec®



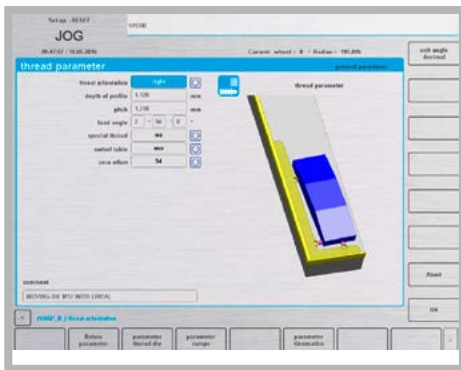
磨削砂轮的新清理方法，采用新开发喷嘴定位器，磨削砂轮磨损度降低30%，喷嘴压力30-40巴 (bar)

数控系统

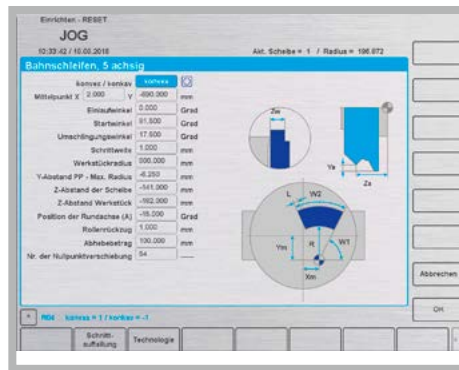
适合成型磨削应用的全面解决方案



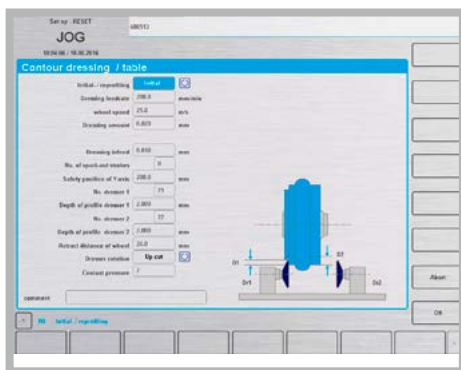
性能卓越的机床提供的不仅仅是技术先进的部件。其出色性能亦通过利用完美搭配的软件和技术得到充分展现。数控系统采用西门子Sinumerik 840D solution line系统结合专为磨削应用而推出的图示操作指南，为实现高水平工艺提供了保证。通过菜单引导式简易编程法生成磨削和修整循环。软件选项GripsProfile是一款简便的工具，尤其适合单件和批量零部件生产，亦适合自动生成磨削和修整程序。



搓丝板模具



5轴连续轨迹控制磨削

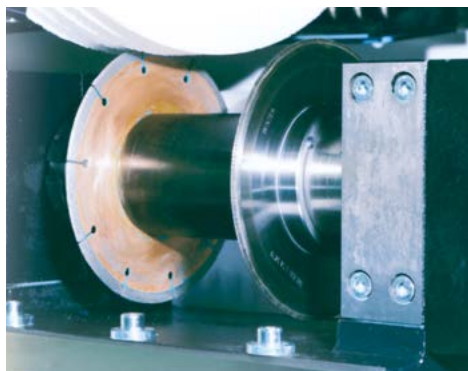


平行轮廓修整

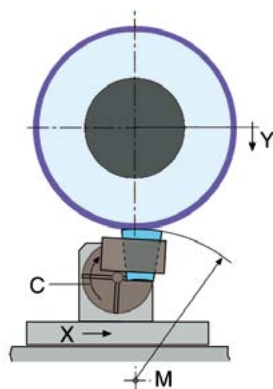


连续修整磨削

砂轮修整

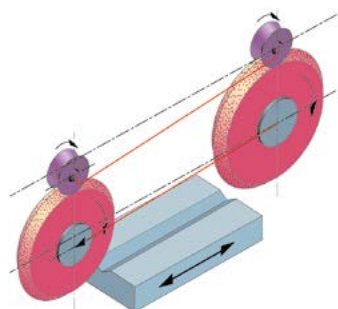


使用特殊的粗修工具缩短修整时间、减少工具磨损、降低费用、快速完成初始成型。

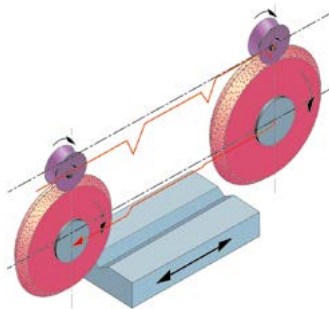


连续轨迹控制磨削凸面/凹面，最多可用5轴插补磨削高精度大圆弧面。

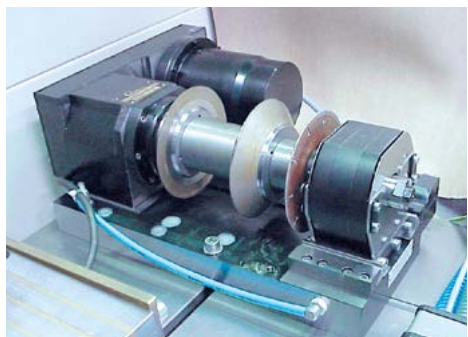
优化修整工艺后磨削高精度零件，可显著降低加工节拍和砂轮消耗量。



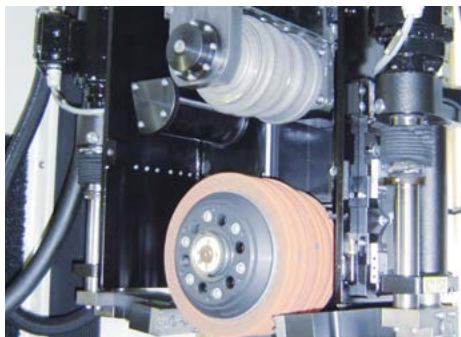
CD磨削，即砂轮连续修整磨削。



IPD磨削，磨削过程中连续或断续修整砂轮，优化砂轮外形，尽可能延长磨削长度。



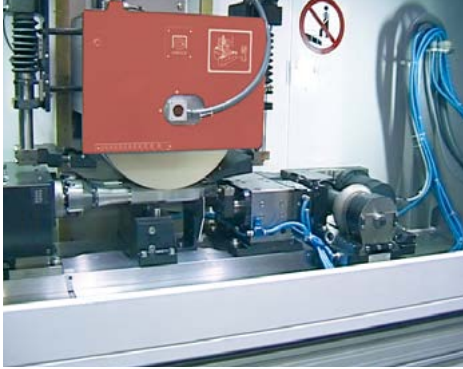
台式修整装置PEA-TL200S，适合宽度达200毫米的金刚滚轮，或者适合使用轨迹修整的通用金刚石碟片和粗修碟片。



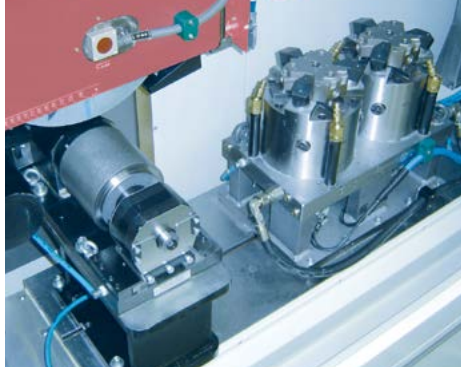
PEA-K顶置式修整系统用于IPD和CD磨削方式而设计，适用于砂轮最大宽度200毫米。

BLOHM 解决方案

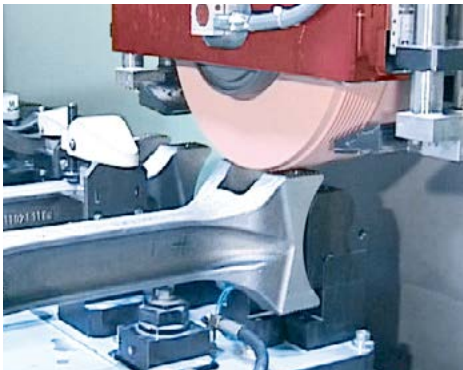
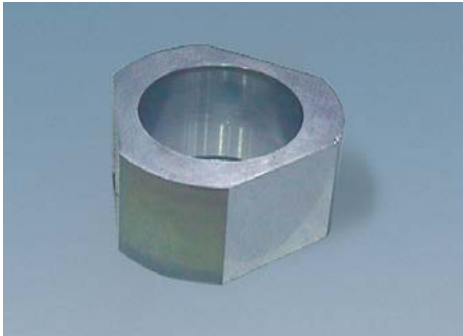
汽车行业及零部件制造行业



柴油喷射泵三面凸轮



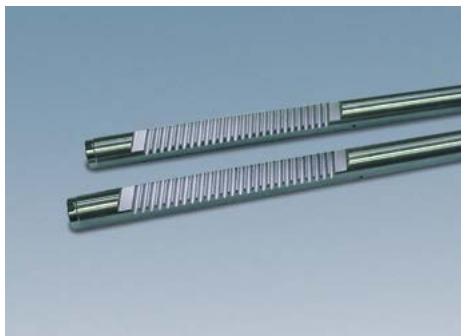
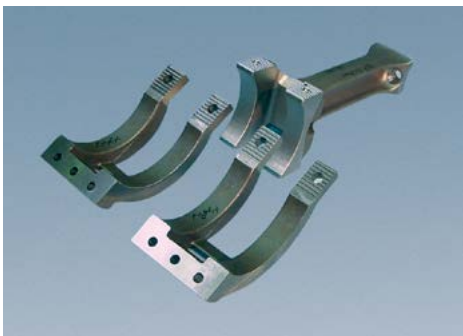
柴油喷射泵壳体



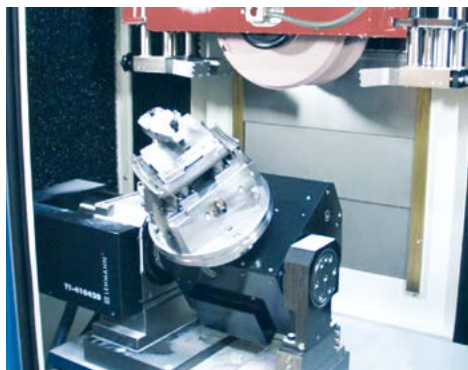
连杆和连杆端盖



转向齿条



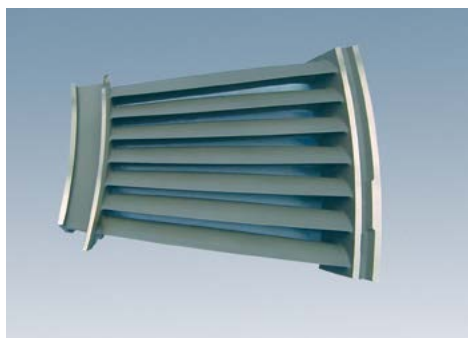
轮机行业



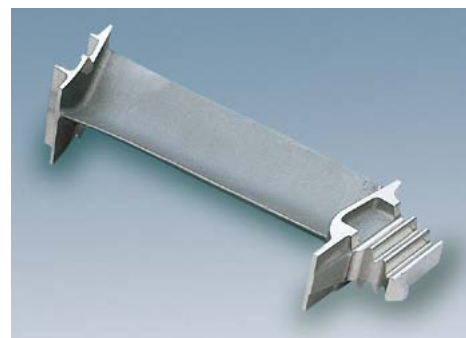
涡轮导向叶片-5轴连续轨迹控制磨削



涡轮工作叶片



叶根成型加工



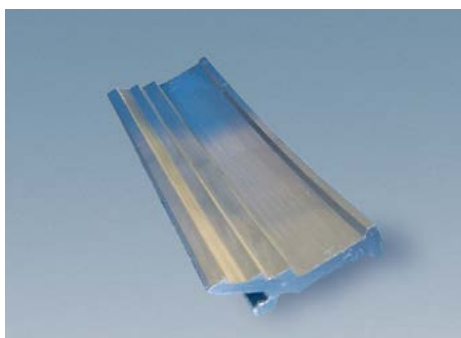
叶根和叶冠成型加工



压气机叶片：一次装夹完成多道工序

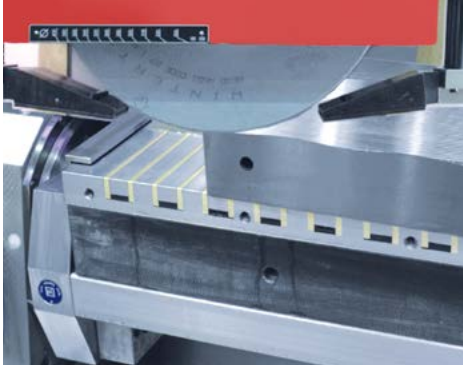


围带零件：一次装夹完成多道工序

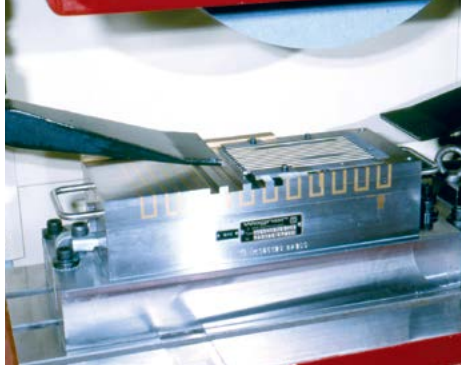


BLOHM 解决方案

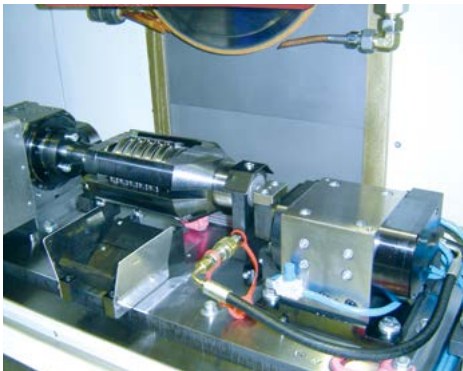
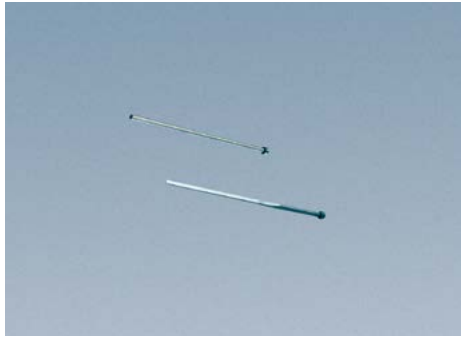
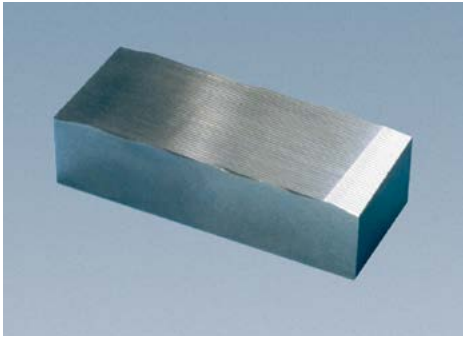
工模具行业



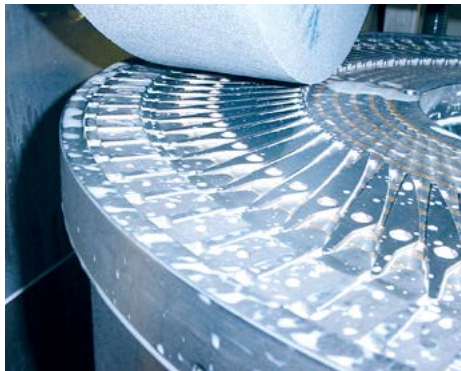
搓丝板模具



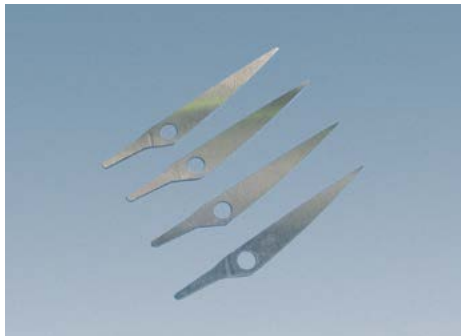
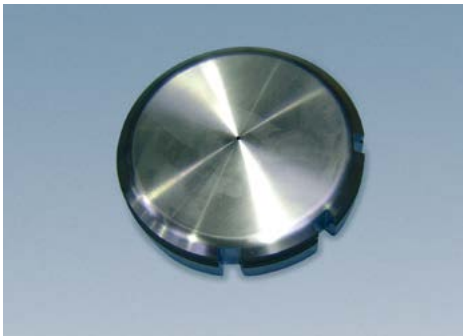
顶杆



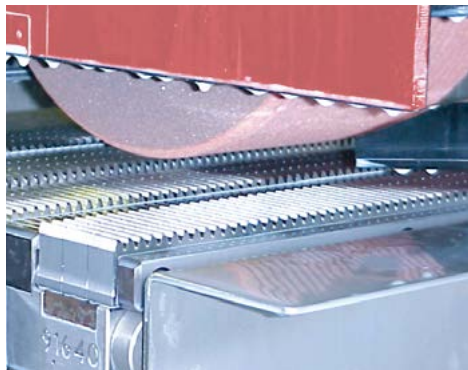
模具



剪刀



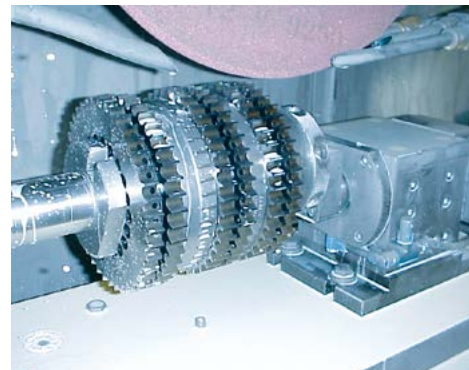
机械制造



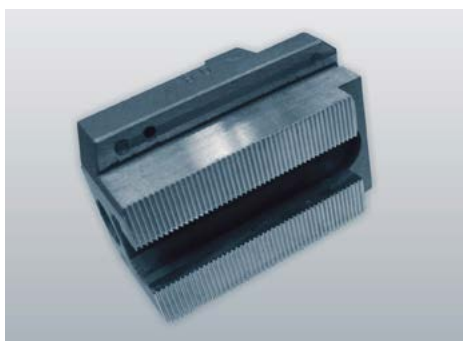
齿条



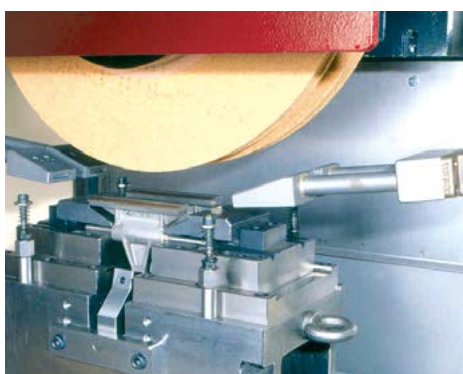
卡盘爪



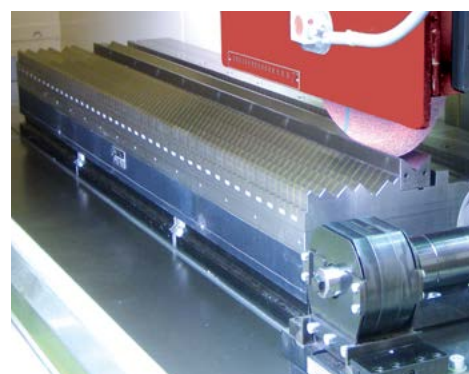
传送鼓型面



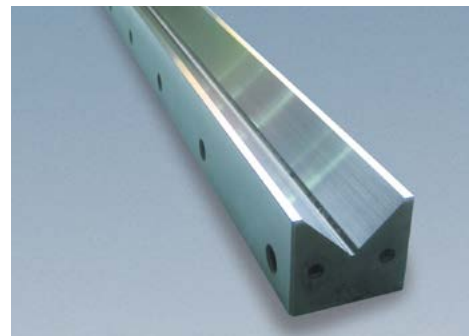
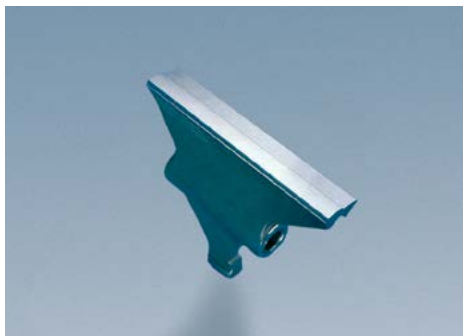
导轨



控制杆



V型导轨



客户服务

保宁琼格平面及成形磨床将持久满足客户需求，提供低成本高效服务，运行可靠并随时备有现货。从“设备安装”到“设备大修”，我们的客户服务团队在机床的整个使用寿命内将始终伴您左右——无论您在全球什么地方，都有6条专业服务热线和25位以上的技术人员为您提供热忱服务。

- 我们将向您提供快速简单的支持
- 我们将帮助您提高生产率
- 我们的工作专业、可靠且透明
- 我们将为您的问题提供专业解决方案



安装
调试
延长质保期



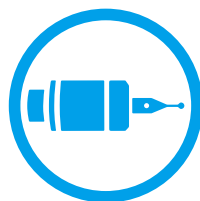
资质
培训
生产支持



预防
维护
检查



服务
客户服务
客户咨询
服务热线
远程服务



材料
备件
替换零件
附件

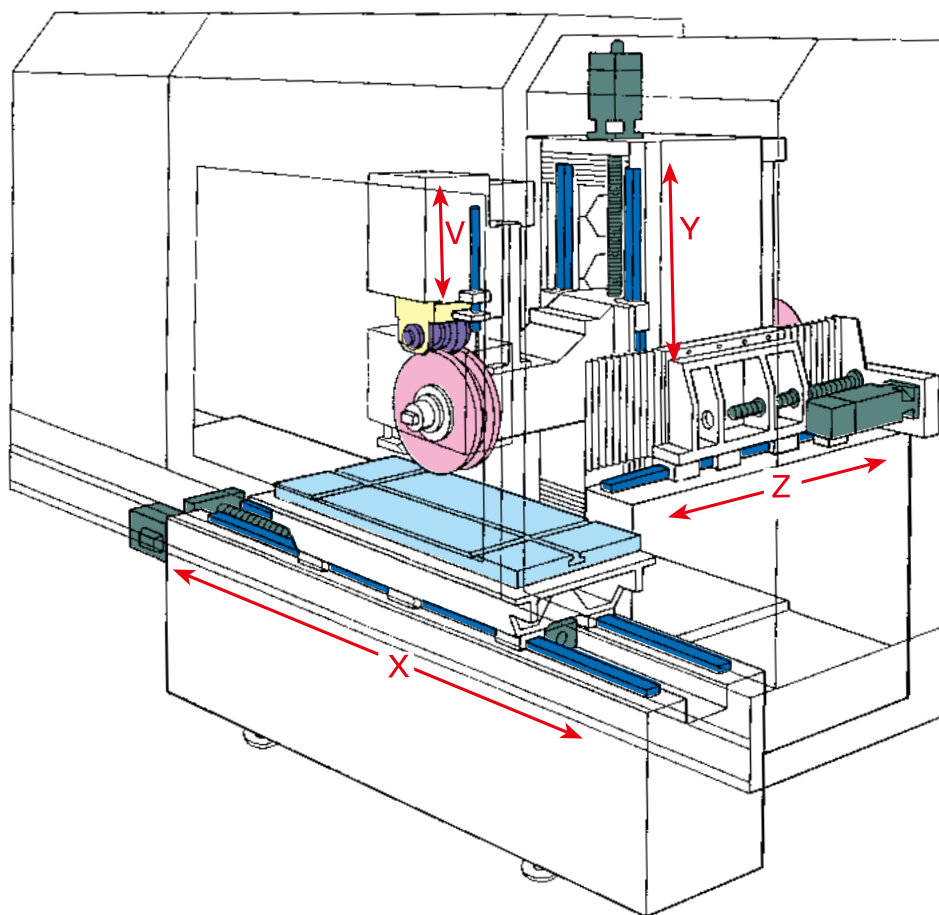


翻新
机床大修
装配检修



改造
局部调整
整体大修
机床回购

技术参数



PROFIMAT MT		408	412	608	612	616	620
磨削范围	毫米	400 x 800	400 x 1,200	600 x 800	600 x 1,200	600 x 1,600	600 x 2,000
工作台夹紧面积、包括辅助台面	毫米	400 x 1,200	400 x 1,600	600 x 1,200	600 x 1,600	600 x 2,000	600 x 2,400
工作台至主轴中心距离	毫米	150 ... 700 (950 可选)					
X轴, 工作台纵向行程, 最大	毫米	900	1,300	900	1,300	1,700	2,100
进给率	毫米/分钟	15 ... 25,000					
Y轴, 磨头垂直行程	毫米	550 (800 可选)					
进给率	毫米/分钟	4 ... 3,750					
Z轴, 立柱横向行程	毫米	320	320	520	520	520	520
进给率	毫米/分钟	4 ... 4,000					
V轴, 顶置式修磨器行程 (选项)	毫米	130					
磨削主轴, 可变速, 交流伺服电机	千瓦/每分钟转数	最大 62/8,000					
磨削砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)	毫米	最大 500 x 200 x 127 (203.2)					
尺寸 长度	毫米	3,500	4,500	3,500	4,500	5,900	5,900
宽度	毫米	2,400	2,400	2,800	2,800	2,800	2,800
高度	毫米	2,850*	2,850*	2,850*	2,850*	2,850*	2,850*
机床重量	千克	3,900	4,600	4,900	5,400	7,000	8,000

* 3,100配置加高立柱

我们保留进行技术变更的权利



保宁琼格有限公司

汉堡基地

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71
D-21033 Hamburg
电话 : +49 40 72 50 02
传真 : +49 40 72 50 32 87
sales-hh@blohmjung.com

哥平根基地

Jahnstraße 80-82
D-73037 Göppingen
电话 : +49 7161 612 0
传真 : +49 7161 612 170
sales-gp@blohmjung.com
www.blohmjung.com

磨致机械(上海)有限公司

上海总部

上海市嘉定区安亭镇泰顺路1128号
中国上海, 邮编: 201814
电话 +86 21 3958 7333
传真 +86 21 3958 7334
info@grinding.cn
www.grinding.cn

磨致机械(上海)有限公司

北京分公司

北京市朝阳区酒仙桥路13号院瀚海
国际大厦19层1911室
中国北京, 邮编: 100015
电话 +86 10 8526 1040
传真 +86 10 6500 6579
info@grinding.cn
www.grinding.cn

磨致机械(上海)有限公司

重庆分公司

重庆市渝北区龙溪街道金山路18号
中渝都会首站4栋15-11
中国重庆, 邮编: 401147
电话 +86 23 6370 3600
传真 +86 23 6374 1055
info@grinding.cn
www.grinding.cn

