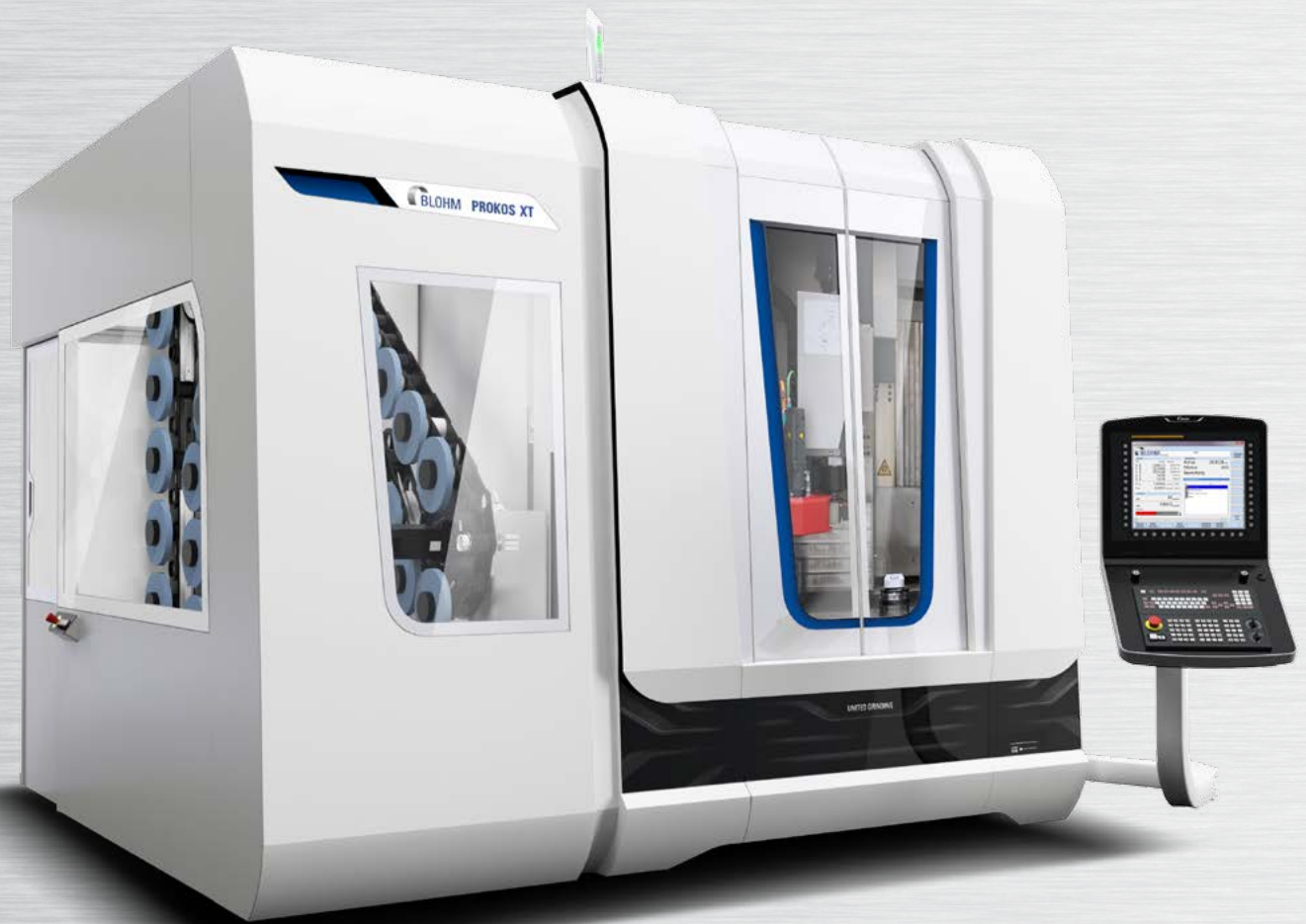


# PROKOS XT

磨削技术的革命



## 关键数据

用于高速磨削和复杂工件整体加工的多轴磨削中心

一次装夹完成磨削、钻削和铣削加工

SmartCAM



## PROKOS XT

在涉及自动加工复杂工件时，PROKOS XT绝对是一款理想的磨床。从机床设计到生产流程，PROKOS XT都是按照生产效率、效益和质量方面的高要求设计的。

### 全部加工

PROKOS XT是作为用于磨削、钻削和铣削的加工机床开发的。该机床给工件质量和工艺流程带来了巨大的好处。

- 显著缩短加工时间
- 提高精度
- 工艺可靠性更高
- 采用激光系统测量刀具（长度校正以及切削刃检查）使钻削和铣削时的精度达到很高水准
- 也适用于采用内部冷却的刀具

### 快速冲程磨削

这一先进的磨削工艺将给您的生产带来很多好处：

- 进给速度和加速度十分高，从而使生产效率达到十分高水准
- 工件残留热应力十分低
- 通过降低砂轮损耗降低了刀具成本

## 刀具更换装置

PROKOS XT的换刀装置是专门为灵活高效的生产制造需求量身定制的。

- 24个工位，用于直径不超过300毫米的刀具
- 换刀时间短
- 高度灵活，能装夹砂轮、铣刀、钻头或测量头
- 在运行过程中，可以在外部工位换刀

## SmartCAM

尤其是在对5轴或6轴加工进行编程时，对工艺流程预先进行全面考量有着越来越重要的意义。出于这个原因，BLOHM开发了一款非常适用于磨床的新软件：SmartCAM。

- 缩短计划时间
- 提高安全性
- 优化加工工艺
- 通过预先模拟检查碰撞可能性
- 完全兼容CAD
- 避免机床停机
- 工作效率更高
- 在磨削过程中，保留必要的灵活性

## 技术数据

工件尺寸	毫米	300 x 300 x 300
X轴，工作台纵向位移	毫米	450
进给率	毫米/分钟	120.000
Y轴，磨头垂直位移	毫米	450
进给率	毫米/分钟	20.000
Z轴，磨头横向位移	毫米	900
进给率	毫米/分钟	50.000
磨削主轴驱动，交流电机，可调速	千瓦/ 转速	35/4300
最高转速	转/ 分钟	12.000
A轴，可摆动磨削主轴	度	130
分度速度，最高	转/ 分钟	20
旋转工作台	度	∞
分度速度，最高	转/ 分钟	140
砂轮尺寸（外径 x 宽度 x 内径），最大	毫米	300 x 50 x 76.2
机床尺寸，长 x 宽 x 高（不含冷却液设备）	毫米	3540 x 4500 x 2830
重量（机床，不含电气柜和刀具更换系统）	公斤	10000

保留技术更改的权利



### 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