

J600

高精度和表面质量
铸就精密结果



主要数据

J600 – 适合多品种和小批量零部件生产的理想磨床

磨削范围: 300 x 600毫米

高成形精度

“镜面”表面质量

非常高的灵活度

根据德国质量标准生产



J600

保宁和琼格有限公司

保宁和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。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。保宁和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，保宁和琼格两大知名品牌强强联手，合并为一家公司。保宁和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，保宁和琼格公司在印度、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。

配备X,Y和Z轴的辅助电子手轮 • 简易模式(EasyMode)
利于平面磨削和切入磨削的手动操作 • 砂轮法兰采用短锥连接 • 机床工作噪音更低 • X轴的反转精度提高 • 更方便进入工作区 • 适合多边形磨削的单轴分度转台 • 外圆磨削和非圆磨削

特性

尺寸

- 磨削范围: 300 x 600毫米

硬件

- 所有的重要部件均采用灰口铸铁制成
- 成熟的横向滑板设计
- X轴配置新开发的动压导轨系统 (EasySlide)
- 全套西门子电器和控制系统
- 控制X,Y和Z轴的辅助电子手轮
- 工作区配置双扇拉门

软件

- 西门子840D Solution Line
- 适合工模具加工的专用CNC控制单元
- 直观的，菜单式图形编程操作界面
- 高度灵活性
- 多边形磨削
- 15" 显示器
- 简易模式 (EasyMode)



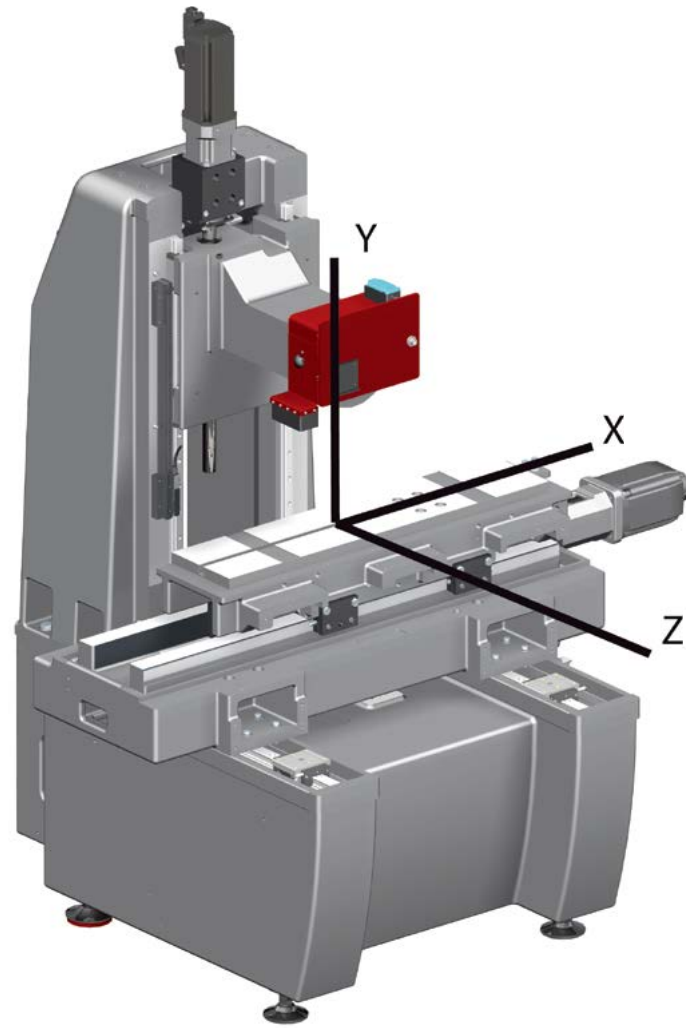
新型J600是琼格推出的具有非常高精度和表面质量的现代化平面与成型磨床。该机床的应用十分广泛- 可应用于所有行业的单件和小批量零件生产，特别适合工模具行业的磨削应用”。

以模块化设计原则为导向，J600可以根据客户的个性化要求进行定制。J600具有优秀的阻尼特性，尤其是工作台轴采用了动压导轨。高精度再循环滚珠丝杠驱动保证了机床可采用较高的加速度和进给率进行加工”。

德国产J600在易用性方面与众不同。工作区双扇拉门和辅助维修门为了机床的操作和清洗提供了便利。

控制X,Y和Z轴的电子手轮，加上另一辅助功能-简易模式 (EasyMode) ,可实现半自动，手动磨削，该功能进一步提高了机床的利用率。

久经考验的设计



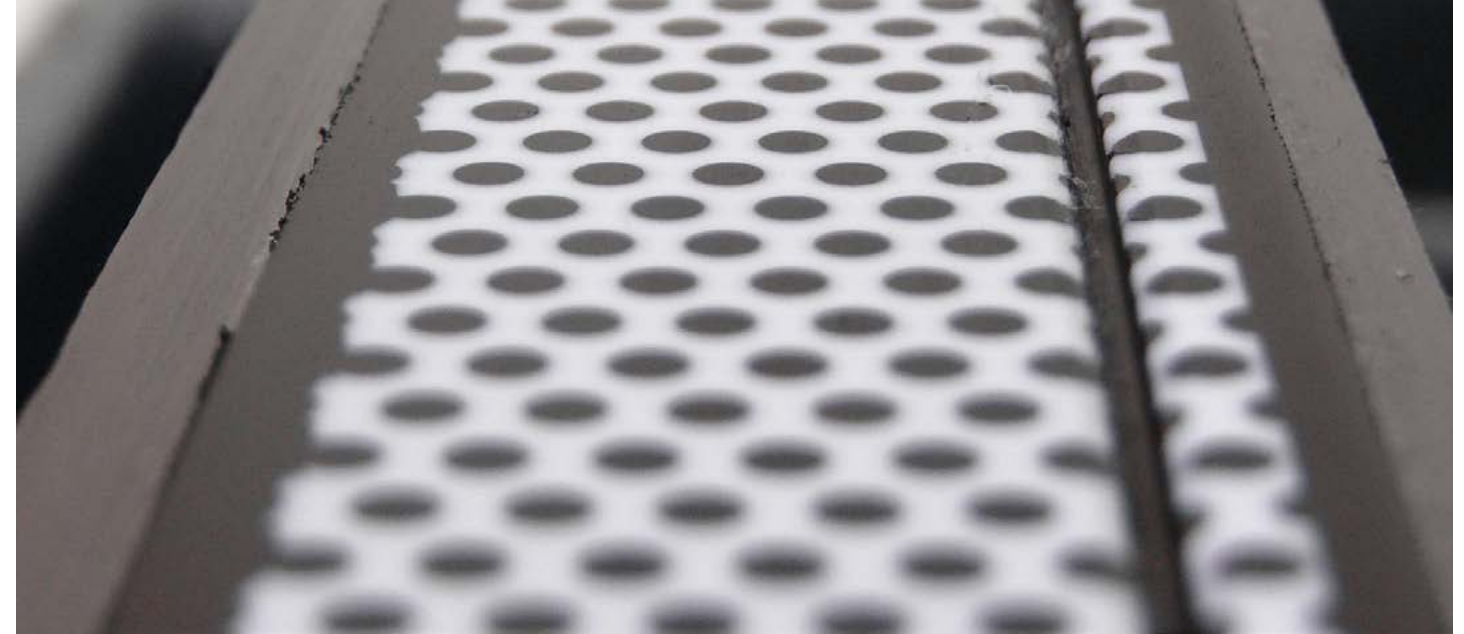
J600机床的床身、立柱、滑鞍、工作台和磨头都是由灰铸铁制成。采用计算机三维设计和有限元分析，机床的重量和刚性得到了很好的优化。

机床采用滑鞍式结构设计，这样使得砂轮相对于磨头的垂直导轨距离恒定，滑鞍和工作台导轨直接吸收磨削力。三根轴都安装了高精度再循环滚珠丝杠，J600的所有电气设备和控制系统均由西门子制造。

J600的更多优势：

- 磨削范围: 300 x 600毫米
- 双扇拉门为进入工作区提供了良好条件
- 辅助维修门方便了机床的操作维护和清洗
- 用于控制X,Y和Z轴在工作区域运动的辅助电子手轮
- 用于多边形磨削的单轴回转分度头

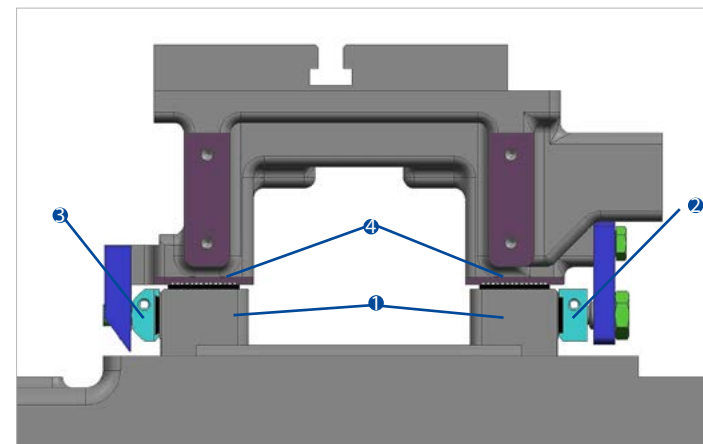
创新独特 性能卓越 — 导轨原理：动压导轨 (EasySlide)



为了实现优秀的阻尼特性和很高的平滑度以提高磨削精度，J600的X轴配置了刮研导轨，工作台底面覆盖了最新的EasySlide涂层，这种配置可获得很高的表面质量。由于工作台底面和导向侧面采用了全新的抗磨损复合EasySlide涂层，使得机床运行十分平稳，提高了零件的加工精度和表面质量。

主要优势

- 非常耐磨的动压 (EasySlide) 导轨
- 预加载侧面导向滑块，外装在导轨上
- 受力面和导向面分离
- 更好的平滑度和更高的精度
- 很高的工件表面质量



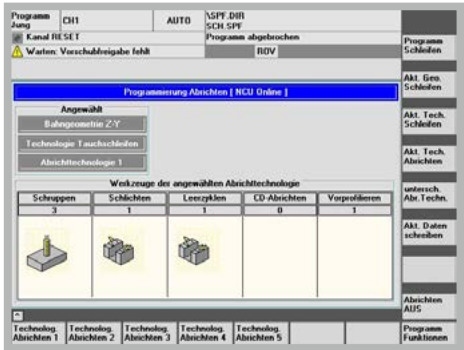
- ① 导轨基座
- ② 工作台侧面导向块，固定端采用EasySlide涂层
- ③ 工作台侧面导向块，可移动端采用EasySlide涂层
- ④ 工作台上的Sliding涂层

CNC控制系统——针对工模具行业而定制

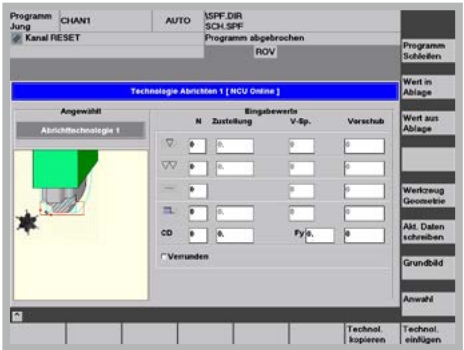


主要优势

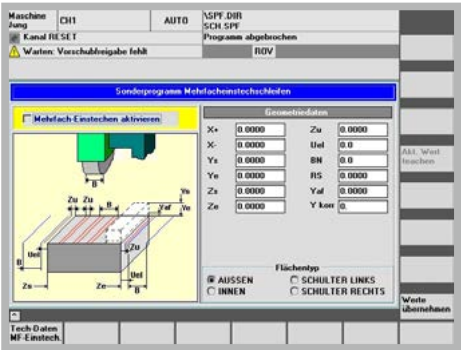
- 15" 显示器
- 便捷的编程功能保证使用方便
- 使用便携式控制装置亦可轻松设置机床和参数
- 通过图形化操作界面快速编辑生成磨削和修整循环
- 导向型操作软件，提高生产效率
- 柔性化的控制系统
- 众多参数化选项可供磨削时选择



选择修整工具



修整参数 (PA37K) 输入窗



专用程序-往复切入磨

J600控制系统是基于西门子 840D SL并结合了琼格专为工模具行业开发的程序循环功能。

这种组合使得J600特别胜任磨削一些难加工工件，且使用起来既经济又灵活。典型应用要求，如”快速启动往复磨削程序“已集成。

可根据磨削应用要求快速轻松地编辑磨削程式。

图形化操作对话界面和预置的程序键（软键），例如：快速定位，快速移动至上料位置，砂轮更换或修整位置，所用这些使得操作变得简单有效。如有需要，您可以在机床运转过程中轻易切换至常规磨削模式。

机床在运行程序时，通过USB接口，您也能导入和导出程序。程序能在任何节点被中断，但中断后，机床还能自动回到中断点继续运行，例如，中断后检测零件。您可通过键盘，鼠标或便携式控制单元进行操作。

促进生产效率的软件扩展

GripsProfile:

- 13个标准轮廓 (contours)
- 导入dxf文件
- 轮廓 (contours) 程序生成
- 模拟分析

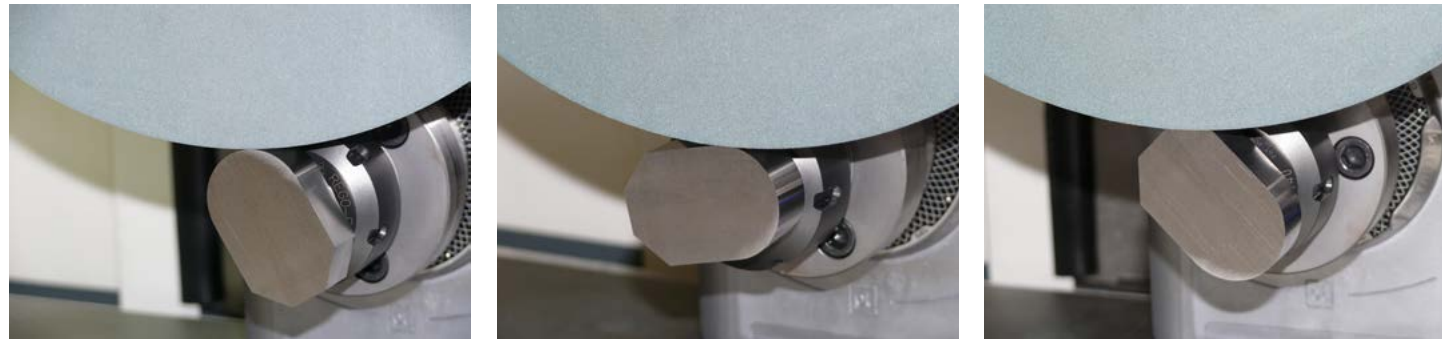
磨削循环选项：

- 轮廓修整
- 连续修整
- 自适应控制缓进给磨削
- 粗磨
- 切入磨
- 轨迹磨Z/Y和X/Y
- Z轴横向定位
- 端面磨削
- 冲头磨削

程序选项：

- 热机/关闭程序
- 程序连接
- 高级轮廓生成功能
- 用于高级轮廓生成功能的CAD应用模块
- 基本轮廓生成功能
- 工具管理

多边形磨削

**缩短加工时间**

新的多边形磨削软件能在J600机床一次装夹下，磨削360度的轮廓。对于该功能而言，J600可以配置分度回转工作台（可选配尾架）。

外圆磨削和非圆磨削

任何包含线形元线和圆形元线的外部轮廓均可通过J600使用多边形磨削功能进行磨削。外圆磨削和非圆磨削任务亦可在很高精度和表面质量的基础上完成。

高灵活性和多种工件

通过J600设置新磨削加工非常简单易行：用户仅通过CAD生成工件的二维轮廓图并将其导入程序即可。所有下面步骤自动进行。机床操作员无需任何编程知识，因为磨削程序可以完成自动将数据转换为三维数据。操作员仅需选择技术参数即可。

J600应用



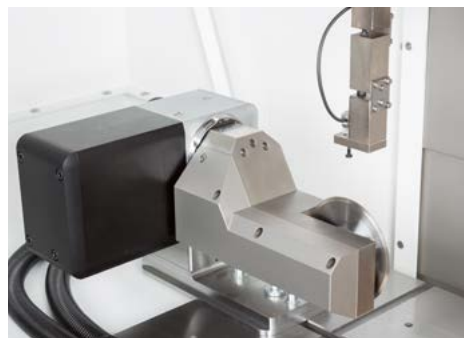
修整装置—高灵活性实现经济生产



台式修整装置 PA-TLR28



金刚笔修整器：单点金刚笔修整器，用于圆周和端面修整及校准，（可用调整垫块调整高度为90, 150, 300毫米）。



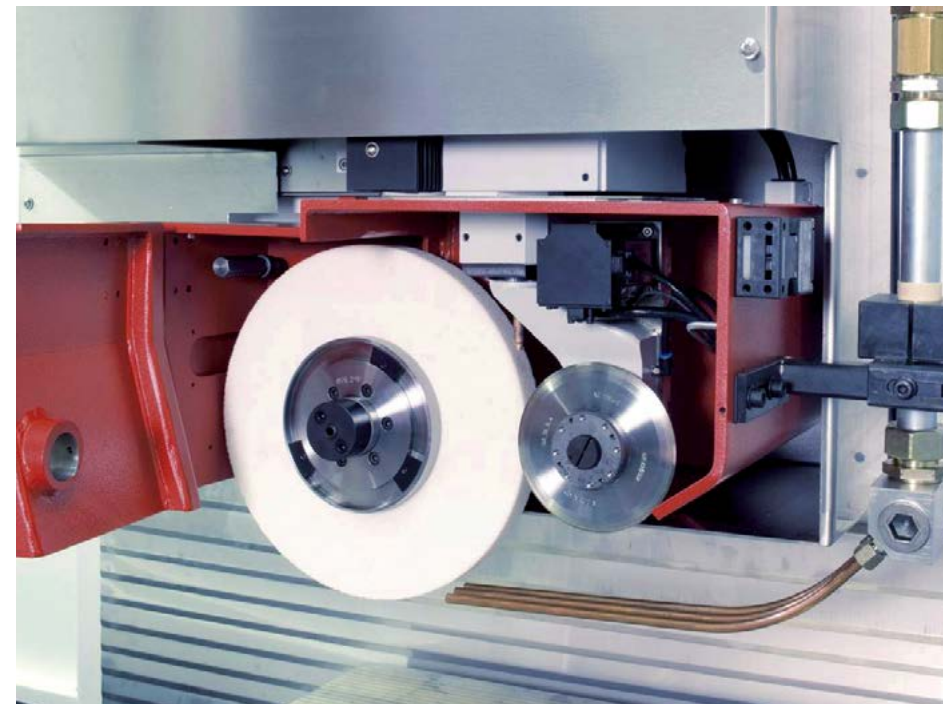
摆动式修整器PA-T130：通过使用机床轴（Y和Z）和修整器的数控摆动轴，可进行连续轨迹控制的砂轮修整。电子测量装置配置支架、探针和校准球。



翻转式修整器：可进行砂轮周边、侧边和成形面的修整。气动翻转装置防止磨削砂轮和防护罩与修整器发生碰撞。

磨头配备顶置式修整器PA-K37

琼格生产的4轴CNC控制的修整装置



精度

高精度，直线轴驱动分辨率0.1μm

操作

琼格GripsProfile软件功能有：

- 工件几何形面生成
- 防碰撞和可行性检查
- 集成CAD/CAM功能

灵活性

- 可安装6个金刚笔座或一个旋转金刚石碟片的刀架
- 用于刀架的快换系统

生产效率

- 砂轮在加工的过程中可进行连续修磨

性能

- 刀具在机床上自动设置和测量
- 集成刀具管理功能

生产可靠性

- 顶置式布置可防止与工作区的工件夹具发生碰撞

成本效益

- 延长修整刀具寿命
- 无人操作条件下的高精度

保宁和琼格平面及成型磨床将持久满足客户要求，提供低本高效服务，运行可靠并随时备有现货。从“安装”到“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



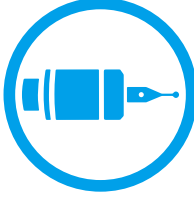
资质
培训
生产支持



预防
维护
检查



服务
客户服务
客户咨询
服务热线
远程服务



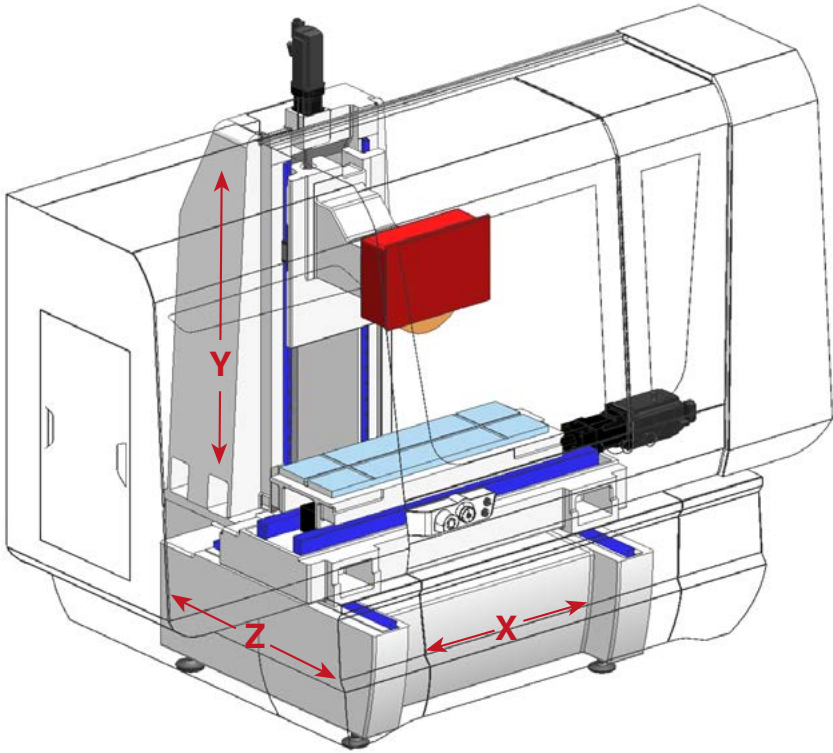
材料
备件
替换零件
附件



翻新
机床大修
装配检修



改造
局部调整
整体大修
机床回购



J600

磨削范围	毫米	300 x 600
磁台尺寸	毫米	300 x 600
工作台夹紧面积，包括辅助台面	毫米	300 x 1,000
工作台至主轴中心距离	毫米	130...580
含磁台的工作台承重（最大）	千克	400
工作台距地面高	毫米	925
X轴，工作台纵向行程，最大	毫米	700
进给率	毫米/分钟	30...50,000
Y轴，磨头垂直行程，最大	毫米	450
进给率	毫米/分钟	4...3,750
Z轴，滑鞍横向行程，最大	毫米	345
进给率	毫米/分钟	4...4,000
磨削主轴驱动，可变速，交流电机	千瓦/每分钟转数	8.5/1,500
速度，最高	1/分钟	5,000
砂轮（ 外径 x 宽度 x 内径 ）	毫米	150...300 x 14...50 x 76.2
尺寸 长度	毫米	3,200
宽度	毫米	2,300
重量（ 包括电气柜 ）	千克	4,500
较短行程内往复移动（ 行程次数/每个时间段 ）	330/分钟 (在15mm长度的行程内)	
	我们保留进行技术变更的权利	



保宁和琼格有限公司

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

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

BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative