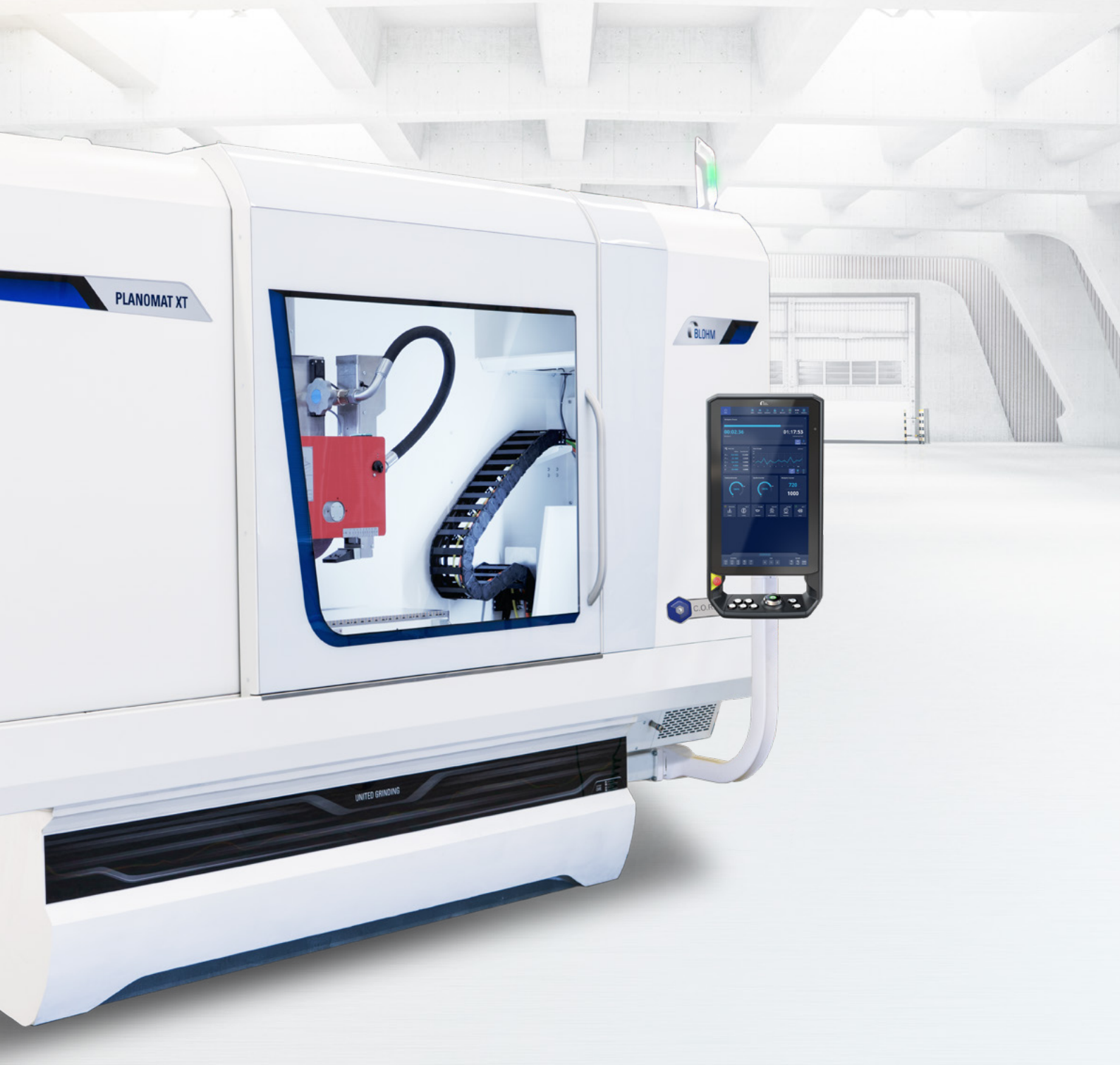
PLANOMAT XT

以先进的柔性技术满足您的生产



C.O.R.E.®

BLOHM

A member of the UNITED GRINDING Group

PLANOMAT XT

尺寸

- 5 种设备尺寸，磨削范围分别为：
  - 400 × 800 mm
  - 400 × 1,200 mm
  - 600 × 800 mm
  - 600 × 1,200 mm
  - 600 × 2,000 mm[1]

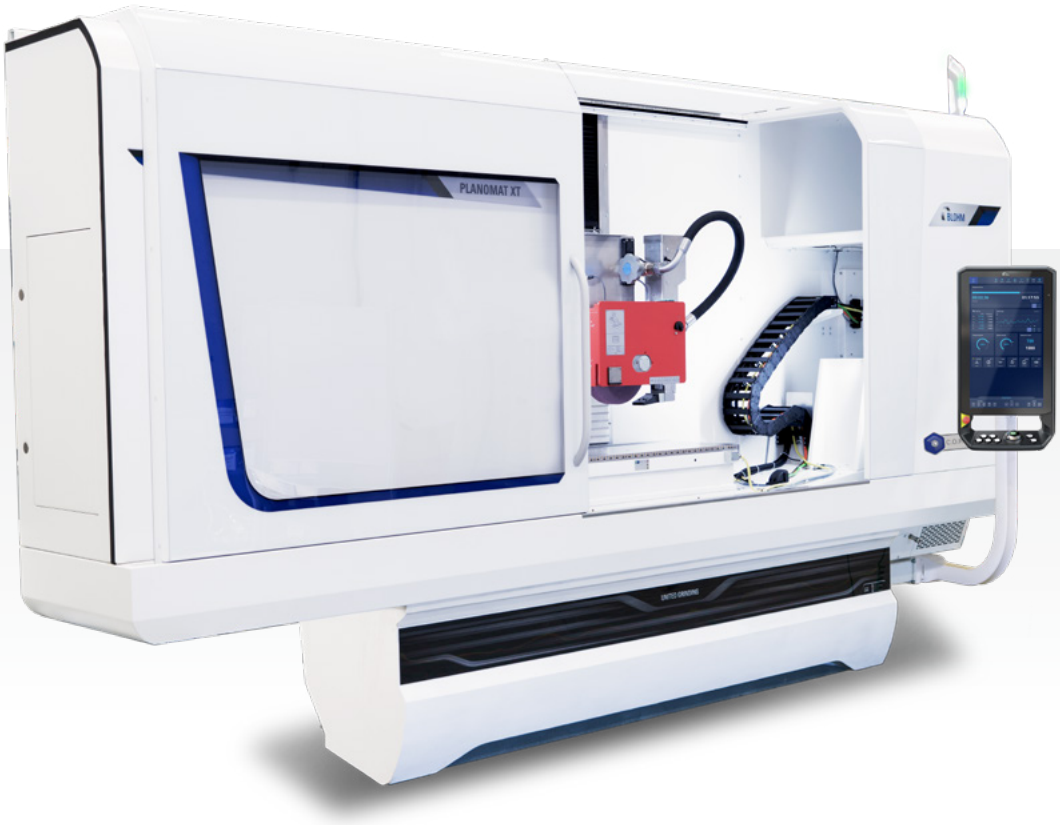
硬件

- C.O.R.E. 面板
- 全模块化系统
- 设计特点：高刚性，最小震动，最小化热影响
- 高精度线性导轨
- 高精度再循环滚珠丝杠驱动
- 选项：线性直接驱动（X轴）

软件

- C.O.R.E. OS 操作系统
- 先进的操作指导界面
- 菜单引导式磨削与修整循环编程功能
- UNITED GRINDING Digital Solutions™

[1]) 即将到来



您的收益

- 直观、使用方便并且操作效率高
- 直接在控制面板上访问重要的信息 (例如：加工进度、任务细节等)
- 在 C.O.R.E 机床之间交换数据时，减少了编程
- 直接在机床上使用 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 产品
- 由于可以在机床上直接与我们的客户关怀团队互动，因此可以提供迅速支持

“更高的轴速、加速度和系统刚性。这些改进因素的结合一如既往的提高了生产效率，同时也提升了工件质量。”

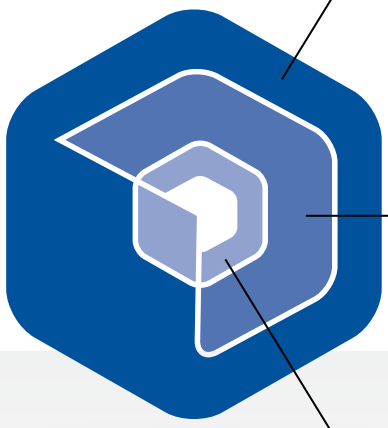
C.O.R.E. – 以客户为导向的变革

C.O.R.E. 有助于我们帮助您的生产适应未来的数字化。
全新的操作系统 C.O.R.E. OS， 使机床具备了智能化。得益于统一的 C.O.R.E. 软件架构 ，在联合磨削机床之间传输数据格外简单。兼容 Umati API 接口可与第三方系统通信。此外，还可以提供在机床上直接使用 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 的产品。 C.O.R.E. 不仅为此应用以及其他物联网和数据应用奠定了技术基础，它将还成为既具革命性又具通用性的操作系统。

这对您意味着什么?

- 用户界面友好、直观且统一的操作界面使得机床安装人员、机床操作员和维护人员的工作更加轻松
- 标准化的数据采集和智能处理，可以实现数据透明并用于支持工艺优化
- 直接在机床上- 使得简单和一致的数字化软件解决方案得到了保证
- 已建立了使用现代物联网和数据应用的技术平台

C.O.R.E. 要素



C.O.R.E. 人机界面
C.O.R.E. 面板

人机界面

- 统一而直观的操作
- 用户专用的可配置界面
- 现代化 24" 英寸多点触摸显示屏

C.O.R.E. OS
C.O.R.E. IPC

核心系统

- 操作系统:
- 强大的工业 PC
- 以太网连接
- 支持各种接口和协议
- 数据安全

CNC

机床控制

- C.O.R.E. OS 与我们使用的数控系统兼容
- 可以简便地切换到本地的数控系统界面

C.O.R.E. 面板 – 操控未来

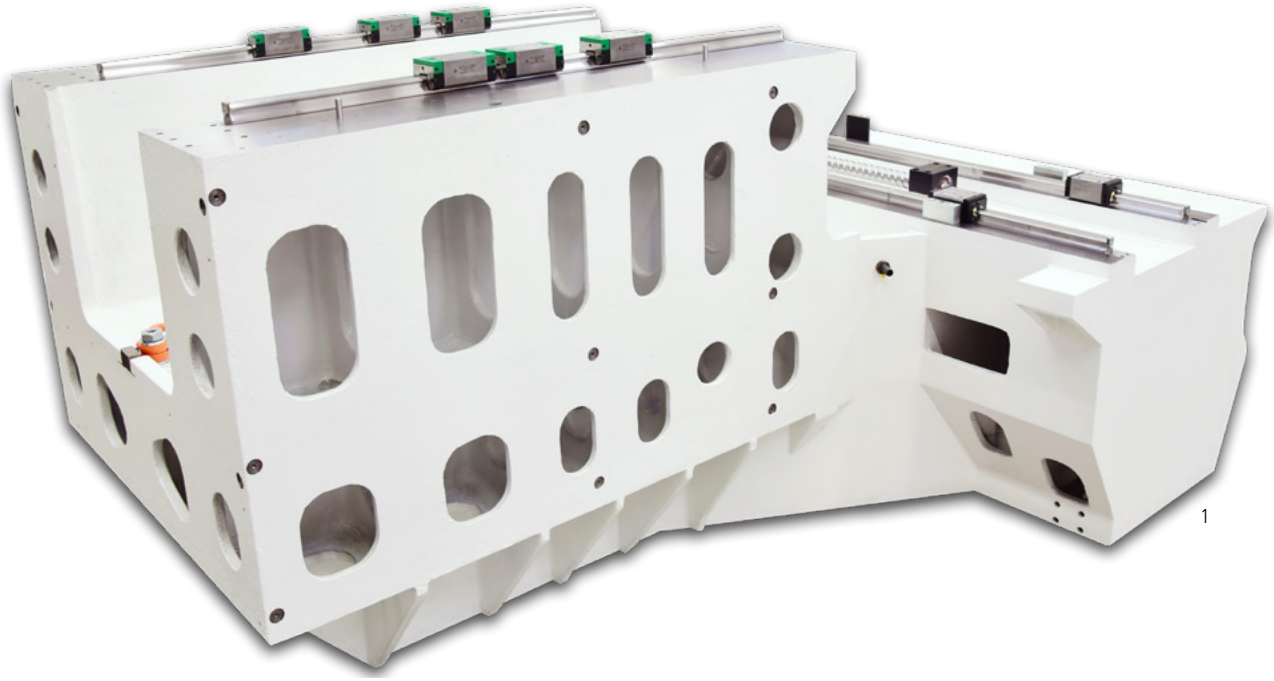
直观
由于采用直观的设计和一目了然的图标，机床菜单和过程步骤的导航变得快速而简单。取代传统的按钮，为用户提供了布局清晰的现代化多点触控显示屏。

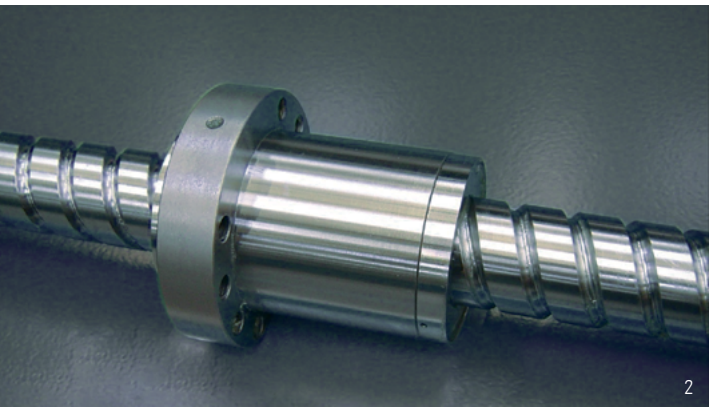
友好的用户界面
每个用户单独配置自己的用户界面。登录后，RFID（射频识别）芯片会自动调用该功能。当用户离开机床时，面板切换到“暗色工厂模式”。加工进度和机器状态也可从远处清楚看到。由于采用巧妙的人体工学设计，面板可以轻松倾斜，并可单独调节。

高效
统一而直观的操作理念可以缩短培训时间。可配置和特定角色的界面有助于防止错误，并可提高编程效率和质量。通过前置摄像头和 蓝牙耳机可快速实时地交换信息。可直接在面板上管理 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 产品。

技术参数
- 24“ 英寸全高清多点触摸显示屏
- 16 位旋转超控开关
- 电子钥匙开关 (RFID)
- 集成前置摄像头
- 蓝牙 V4.0，用于连接耳机
- 2X USB 3.0 端口
- 可调节倾斜度

充分证明的结构原理





“使用专为模块化系统设计的机器组件可保证机器具有高的精度并且使用寿命较长。”

PLANOMAT XT是专门针对柔性应用工艺研发的高性能平面成型磨床。它具备了既可用于单件加工也可完成复杂加工任务的通用机床灵活性。

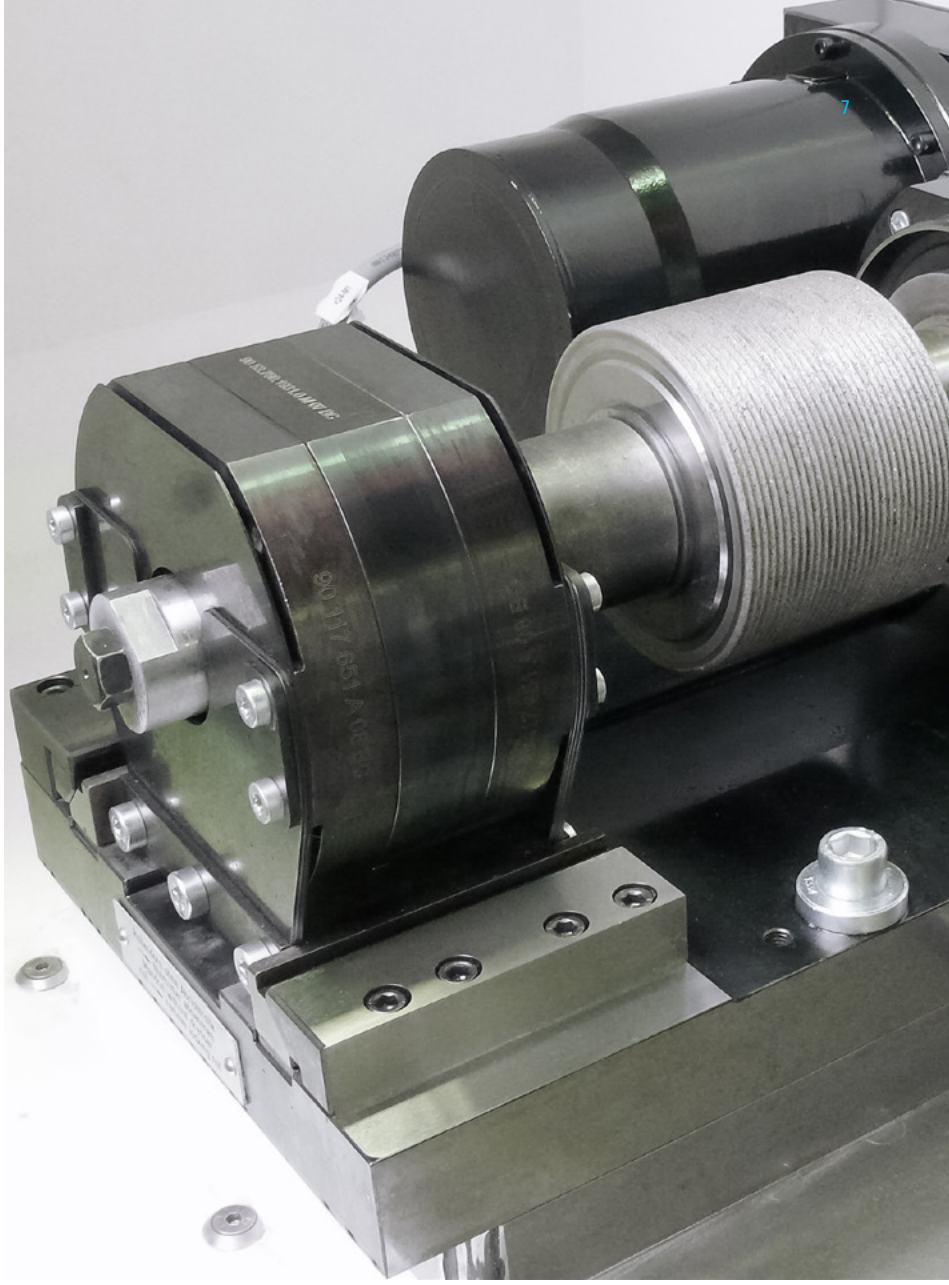
高达 24.5 kW 的磨削主轴保证了传统磨削方法以及所有CBN磨削方法的优异性能。

丰富的标准附件、专用零件夹紧系统和零件装卸系统可快速、经济地适应客户特定的加工要求，同时保证高质量。

1 机床床身
2 再循环滚珠丝杆
3 精密直线导轨

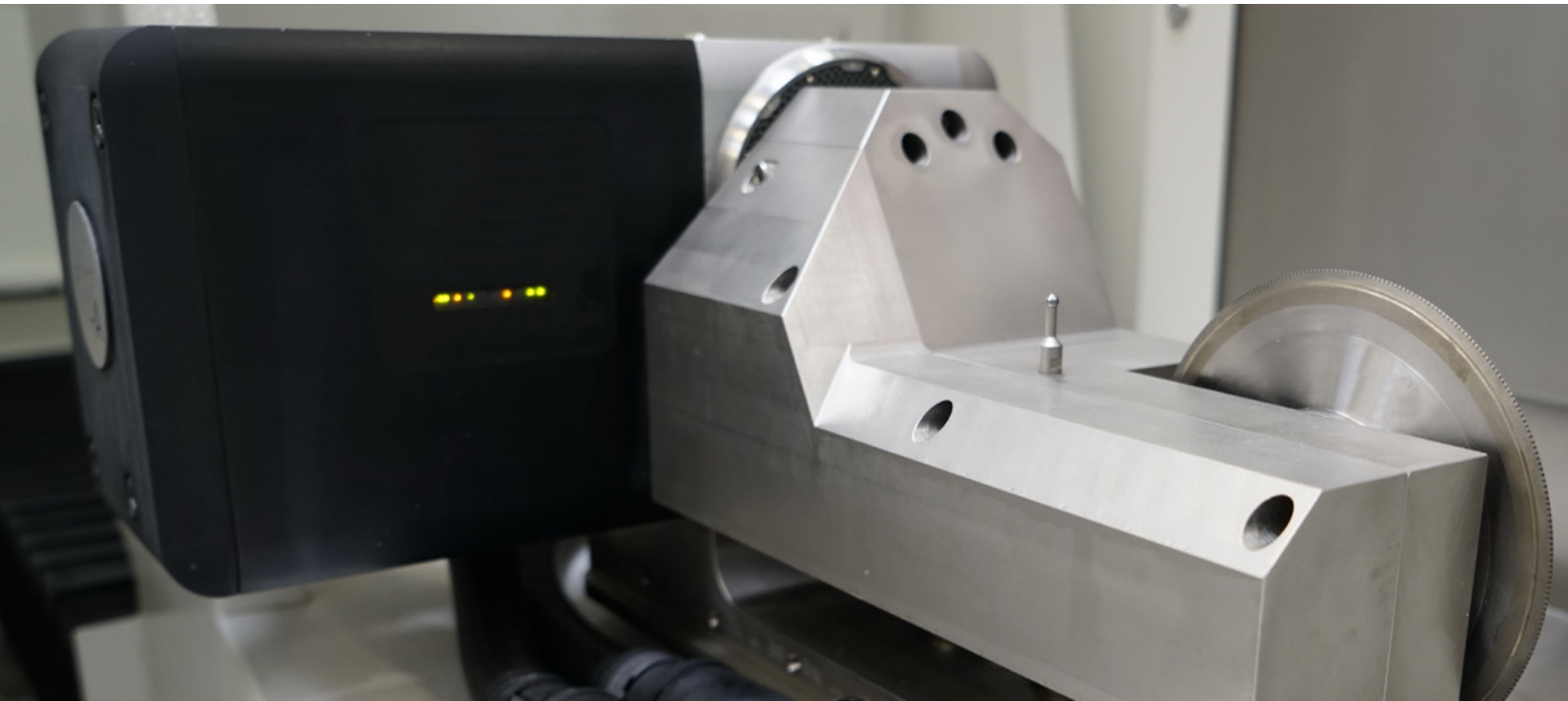
最优修整

采用工艺优化的修整方法，工件加工精度高，周期短，砂轮磨损小。



▲ PA-TL 200S 台式修整设备适用于宽度最大为 200mm 的金刚石成型滚轮或带有滚轮销快速更换装置的轮廓修整用通用金刚石成型滚轮和预成型工具。

铰接修整装置 PA-T130 通过使用机器轴和 CNC 控制的 修整器铰接轴，可实现连续的控制路径修整。该装置包括一个带有支架、探头和校准球的电子测量仪。▼



CNC 控制系统

成型磨削应用的舒适解决方案
高性能产品中最好的设备，不只提供具有先进技术的组件。利用完美匹配的软件和技术，可使其获得巨大潜力。

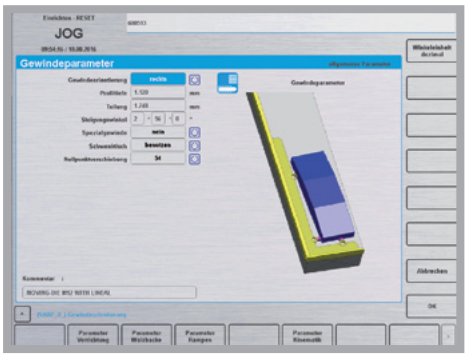
数控采用西门子 Sinumerik 840D Solution Line 系统，结合专为磨削应用开发的图示操作指南，为实现高水平工艺提供了保证。菜单引导式磨削和修整循环使得编程简单便利。

软件选项 GripsProfile 是一款实用的工具，尤其适合单件和批量零部件生产，可自动生成磨削和修整程序。

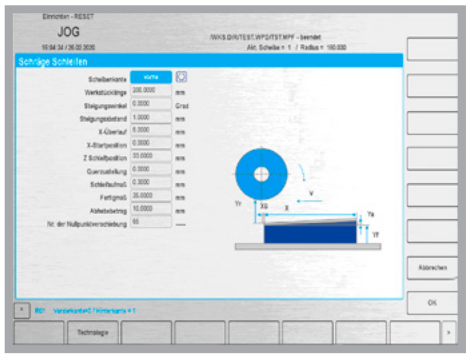
保宁用户界面

磨削砂轮基本参数设定

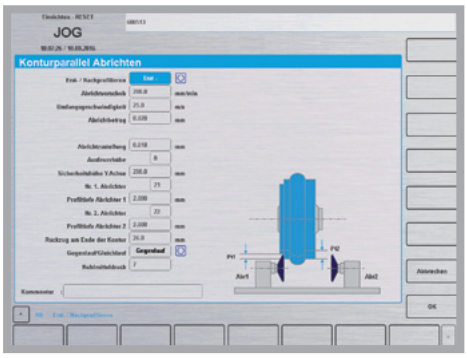
搓丝板磨削



锥度磨削参数设定



轮廓平行修整

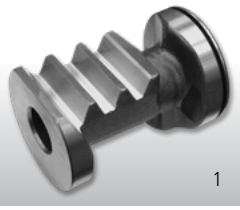


应用

对于磨削各种要求苛刻的材料中的复杂形状，您需要一台性能和效率优异的柔性表面和轮廓磨削机。制造商依靠BLOHM的创新表面和轮廓磨削技术满足各种加工要求，包括缓进给磨削在单个设置中进行多步骤零件生产。

使用PLANOMAT XT，您可以为各种生产环境和行业提供业界领先的解决方案。强大的驱动器和先进的机器控制确保了零件生产的最高可靠性和精度。根据您的个人需求量身定制表面和轮廓磨削解决方案，我们的应用工程师很乐意与您的团队密切合作。

1 转向螺母
2 扇齿轴
3 摇臂
4 锯片
5 金属粉末冲头
6 木材削片机刀片
7 涡轮叶片
8 导向叶片
9 封严块
10 鼠牙盘
11 卡盘夹爪
12 泵转子

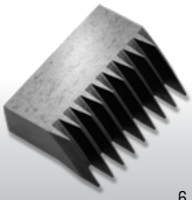

1

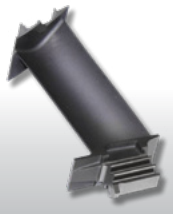
2

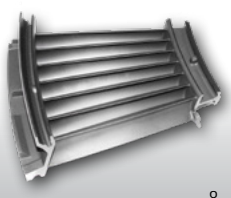
3

4

5


6


7


8

9

10

11

12

可选刀具更换

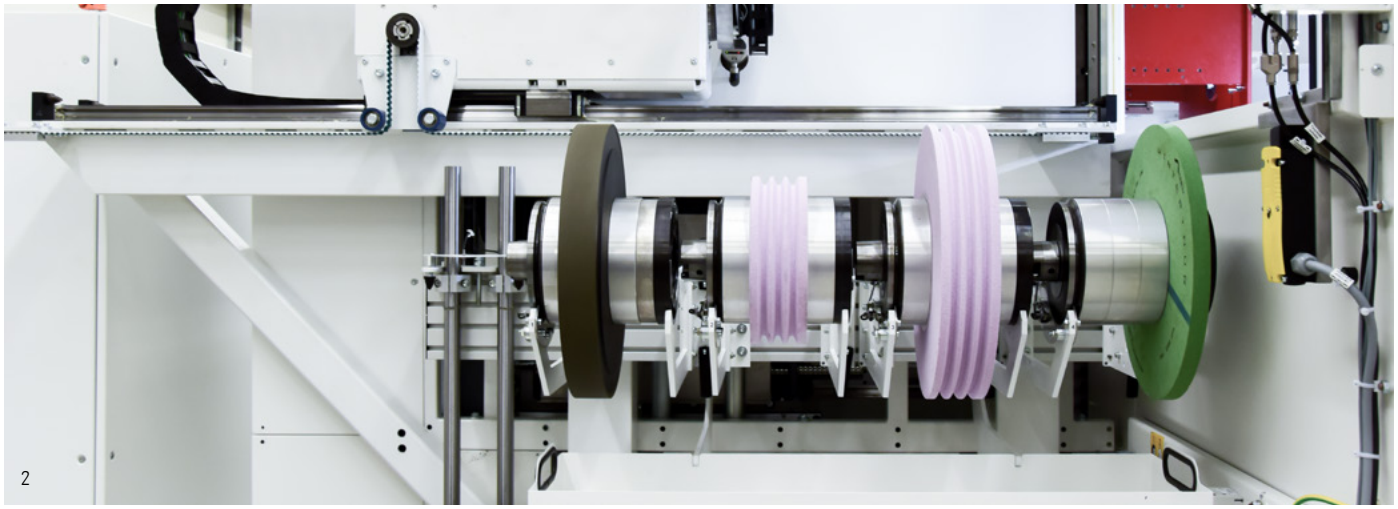
PLANOMAT XT的可选砂轮更换装置可以实现多种磨削技术的自动化和最大限度的实现无人操作。

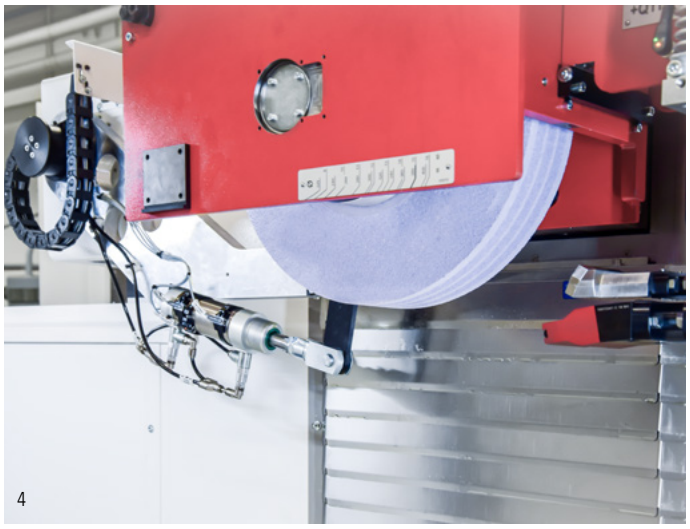
通过生产准备提高你的生产效率。例如，粗加工和精加工或者普通和CBN砂轮的更换。可以实现高的材料去除率以及在一次操作完成精密平面磨削。

- 最多带有八个砂轮的刀库
- 最大砂轮直径 400 mm[1]
- 最大砂轮重量 40 kg
- 最大砂轮宽度 160 mm[1]

[1]) 取决于安装砂轮的总数

1





可在加工过程中进行装载
装载装置可以现在在生产过程中简单、安全的安装砂轮。进一步缩短了安装时间。

生产自动化
使用姐妹工具，确保复杂工件可以连续无人化生产。

1 砂轮更换装置
2 磨削砂轮准备
3 装载装置
4 磨削砂轮更换

我们随时为您服务

确保我们的产品长久满足客户的需求、运行经济、性能可靠且随时可用。

从“启动”至“翻新”– 本公司客户关怀部门在您机床的整个使用寿命期间随时为您提供服务。为此，本公司专业的帮助热线和服务技术员在全球范围内就近为您提供服务:

- 我们快速响应并提供专业的技术支持。
- 我们帮助您提高生产效率。
- 我们以专业、可靠和透明的方式工作。
- 在出现问题时，我们将提供专业的解决方案。

Start up
调试
延保

Qualification
培训
产品支持

Prevention
保养
检查

Service
客户服务
客户咨询
咨询热线

Digital Solutions
远程服务
服务监控
生产监控

Material
备件
交换件
辅件

Rebuild
机床大修
部件大修

Rebuild
改装
加装

UNITED GRINDING DIGITAL SOLUTIONS™

基于 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 品牌，我们开发了各种解决方案，以帮助您简化流程、提高机床效率并提升整体生产力。您可以在我们网站上的“客户关怀”部分了解更多有关 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 服务的信息。

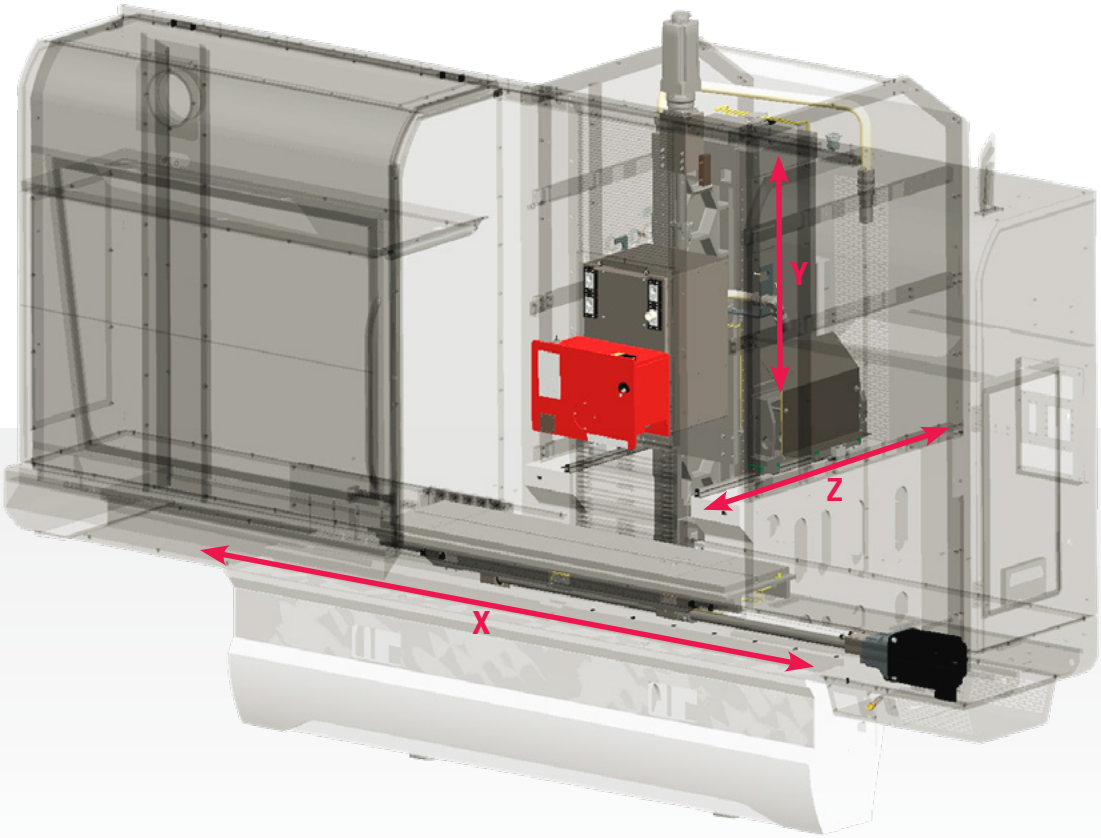
客户关怀

技术参数

PLANOMAT XT		408	412	608	612	620[1]
磨削范围	mm	400 × 800	400 × 1,200	600 × 800	600 × 1,200	600 × 2,000
工作台夹紧面积，包括辅助台面	mm	400 × 1,300	400 × 1,700	600 × 1,300	600 × 1,700	600 × 2,500
工作台至主轴中心距	mm			950		
X轴，设备工作台纵向行程，最大	mm	1,100	1,500	1,100	1,500	2,300
进给速率	mm/min			30 … 40,000		
Y轴，磨削头垂直行程	mm			800		
进给速率	mm/min			4 … 10,000		
Z轴，立柱交叉行程	mm	360	360	560	560	560
进给速率	mm/min			4 … 16,000		
磨削主轴驱动，可变速，交流电机	kW/rpm			15/6,000 (可选 24,5/6,000)		
砂轮尺寸（外径 x 宽度 x 内径）	mm			400 × 100 × 127		
尺寸长度	mm	4,000	4,800	4,000	4,800	6,400
宽度，包括电气柜和面板	mm	3,000	3,000	3,450	3,450	3,450
高度	mm	2,970	2,970	2,970	2,970	2,970
设备重量（含电气柜）	kg	7,300	7,700	7,500	9,000	10,800

我们保留进行技术变更的权利

[1]) 即将到来



保宁琼格公司

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。

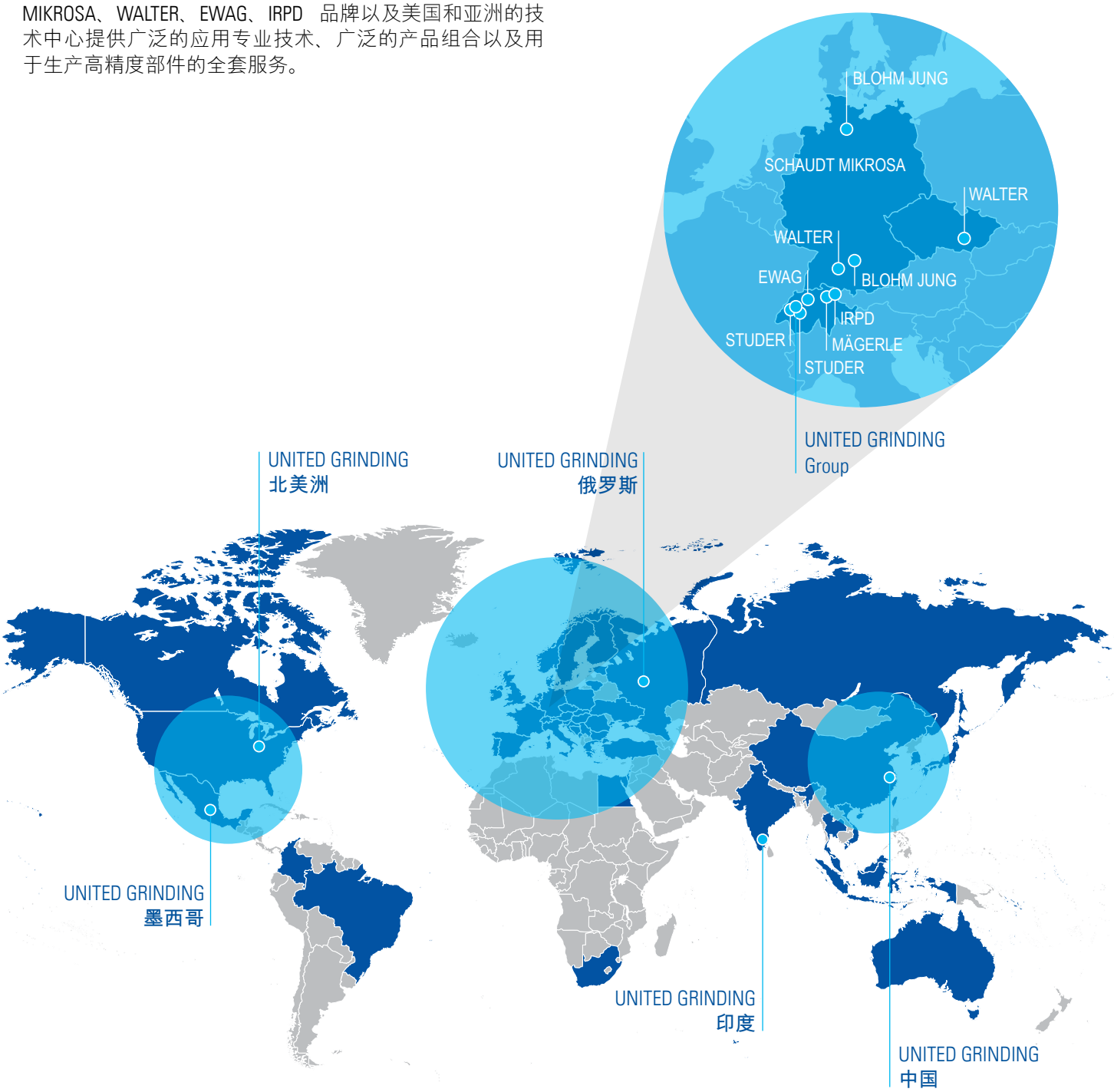
关于我们

UNITED GRINDING GROUP

联合磨削集团（UNITED GRINDING Group）是世界领先的机床制造商之一，主要产品有精密磨床、电解机床、激光机床、测量机以及增材制造机床。集团在 20 多个制造、服务和销售地点拥有约 2500 名员工，该集团以客户为导向，工作效率高。

联合磨削集团以其 MÄGERLE、BLOHM、JUNG、STUDER、SCHAUDT、MIKROSA、WALTER、EWAG、IRPD 品牌以及美国和亚洲的技术中心提供广泛的应用专业技术、广泛的产品组合以及用于生产高精度部件的全套服务。

“我们要使我们的客户更加成功！”



■ 世界各地的基地和合作伙伴

PLANOMAT XT · 保留修改权利 · printed in China · V1 · 01/2023 · cn

BLOHM JUNG

保宁琼格公司

汉堡工厂
Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71
D-21033 Hamburg
电话 +49 40 33461 2000
sales-hh@blohmjung.com

戈平根工厂
Jahnstraße 80-82
D-73037 Göppingen
电话 +49 7161 612 0
sales-gp@blohmjung.com

欲获知全球各地分支机构联系方式，请访问:
www.blohmjung.com

优耐特磨削机械(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

优耐特磨削机械(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：100016
电话 +86 10 8526 1040
传真 +86 10 6500 6579
info@grinding.cn
www.grinding.cn

欢迎关注“优耐特磨削机械”
官方公众号和微站

BLUecoMPETENCE
Alliance Member
Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative