

PROFIMAT MC/RT

紧凑的生产型设备



主要数据

无论是精密成型磨削，还是内外圆磨削，PROFIMAT MC作为一台高效磨削中心均能胜任

因配置自动化砂轮更换系统等相关附件，PROFIMAT MC甚至适合组合加工

配置交换工作台的PROFIMAT MC是进行大批量零部件生产或连续生产的理想磨削解决方案

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)服务技术中心。

PROFIMAT MC/RT

不同的主轴类型为多样的应用提供了条件 • 六轴CNC成型磨床可以配置驱动功率高达60千瓦的卧式主轴 • 高性能PROFIMAT RT是优秀的生产型设备 • 生产准备成本低，机床效率高，结合调整方便的工件自动更换系统组成了高性价比的生产解决方案

特性

尺寸

- PROFIMAT MC的磨削范围从600 x 700 到 600 x 1,000 毫米
- PROFIMAT MC配置立式主轴：旋转工作台的直径达1,200 毫米
- PROFIMAT RT配置的交换工作台直径为1,000 毫米

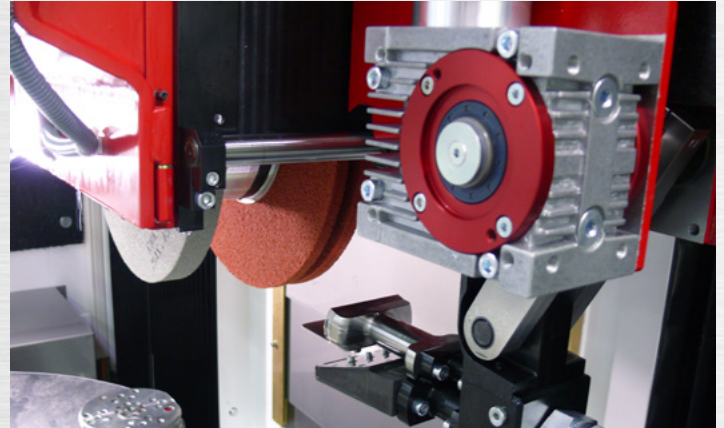
硬件

- 移动立柱设计
- 基于导轨大间距的刚性机床结构
- 高进给速度和加速度



软件

- 西门子840D SOLUTION LINE
- 安全集成，各轴带有安全检测
- 易用简便的操作指导



RazorTec[®]，磨削砂轮的新清理方法，采用新开发喷嘴定位器，磨削砂轮损耗降低30%，喷嘴压力30-40巴（bar）

机床设计非常紧凑，PROFIMAT MC采用可灵活用于不同应用的最新磨削技术。砂轮更换系统选项及其他机床专用配件开辟了广泛应用领域。

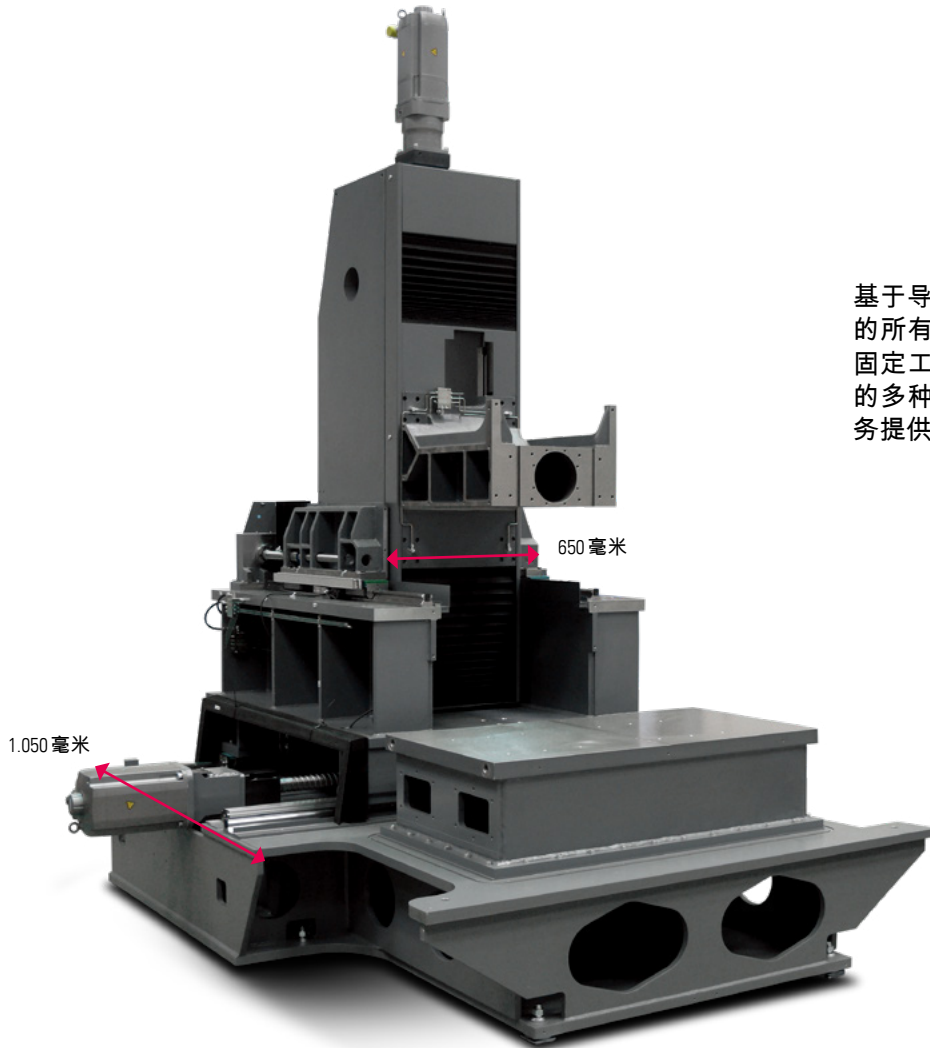
磨削主轴驱动的功率达60千瓦，最高切削速度为170米/秒，从而保证采用常规砂轮、CD或IPD修整以及CBN砂轮时都一样的卓越性能。

机床各运动轴采用预加载抗磨损导轨保证必要的系统刚性并降低维护需求。十分高效的BLOHM软件确保进给轴的精确插补，进而保证了出色的工作质量。

种类广泛的标准配件和特殊的工装夹具与自动上下料系统可针对客户特定的高质量生产要求，提供高效、经济的方案。

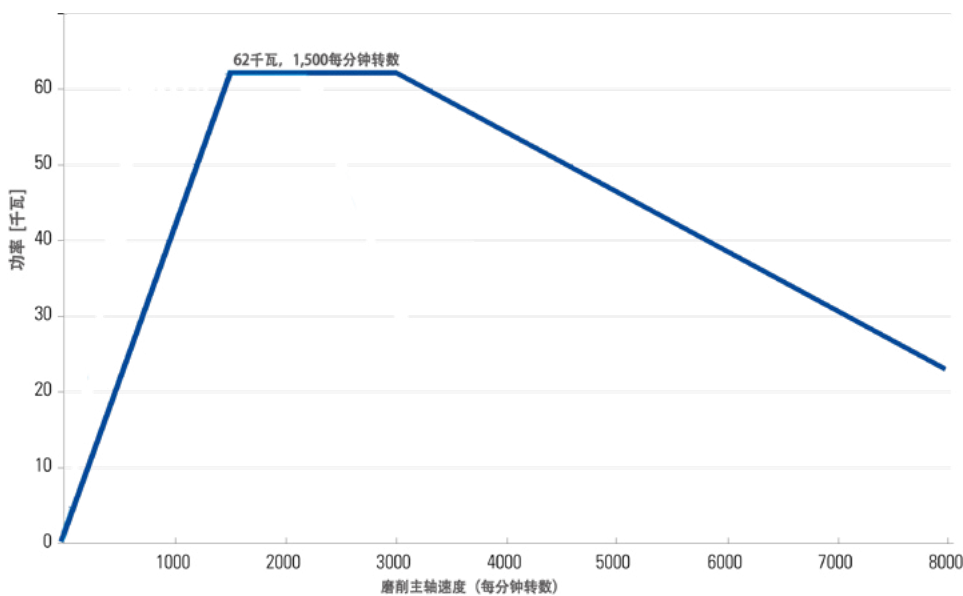


高度灵活性基于模块化设计

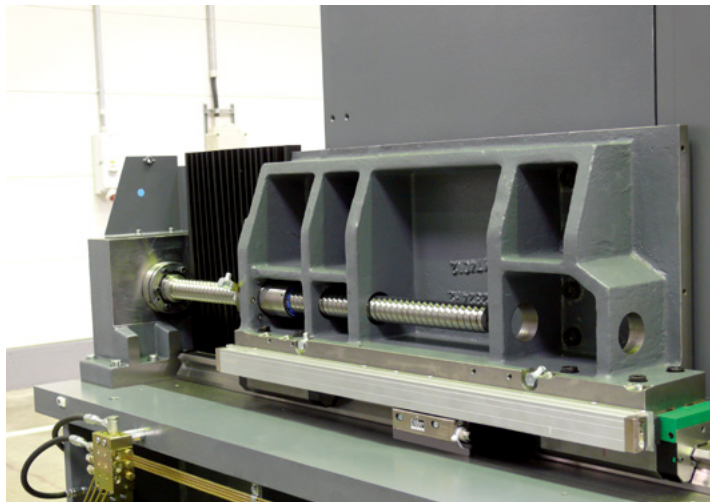


基于导轨大间距的刚性结构。该系列中的所有机型均采用移柱设计，提供适合固定工作台、旋转工作台或分度工作台的多种配置，这一切均将为您的磨削任务提供理想解决方案。

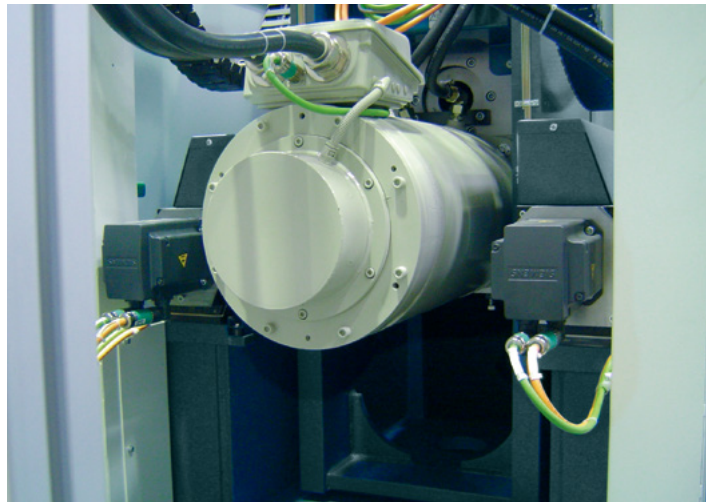
磨削主轴功率曲线



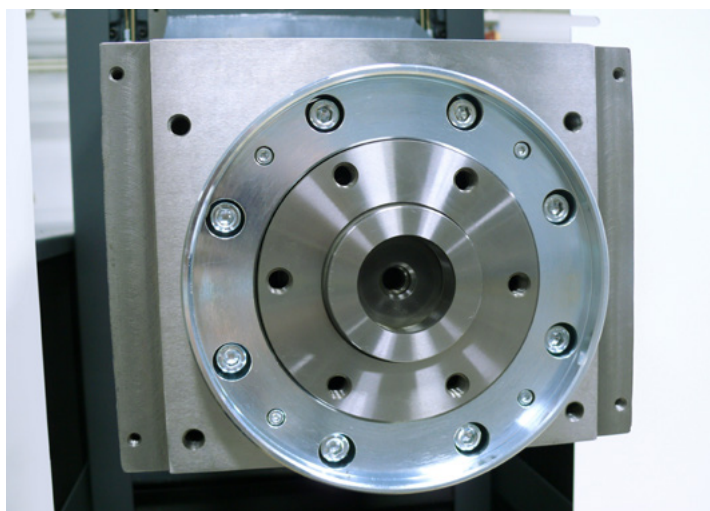
成熟的构建原则



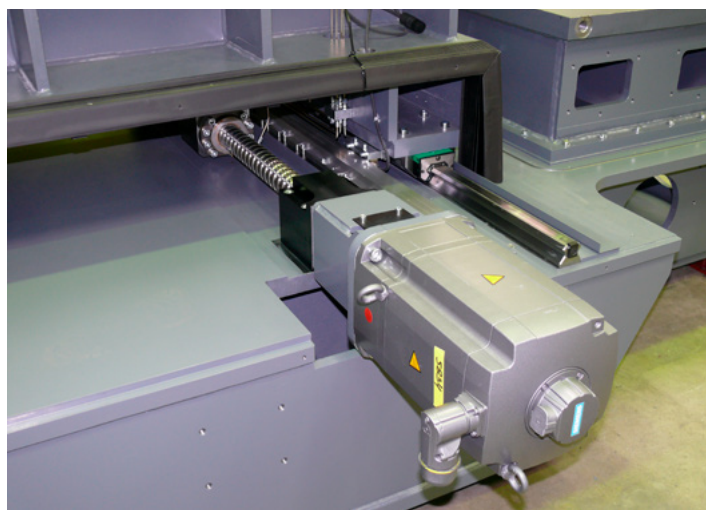
Z轴：配置直线导轨、再循环滚珠丝杆和线性光栅尺



Z轴：配置适合提高刚度的平行驱动系统（选项）

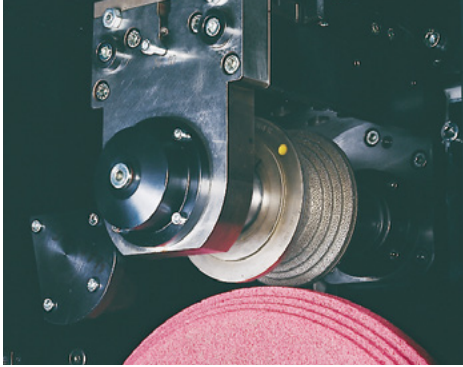


套筒式主轴：采用短锥及端面定位砂轮法兰，保证其重复定位精度

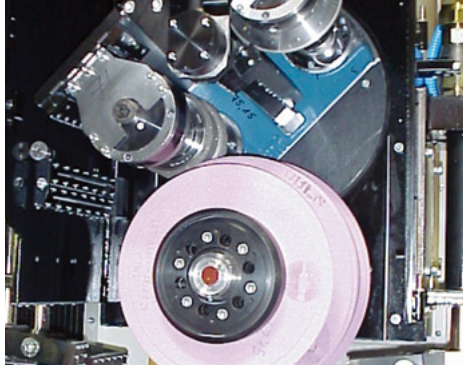


X轴：配置直线导轨、再循环滚珠丝杆

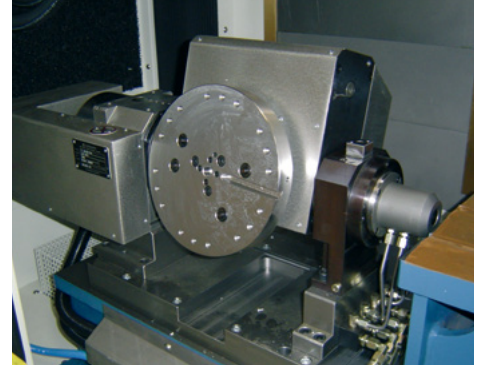
工艺优化配件



单轴CD修整系统，安装在砂轮头架上（V轴）



双轴CD修整系统，安装在砂轮头架上（E轴）

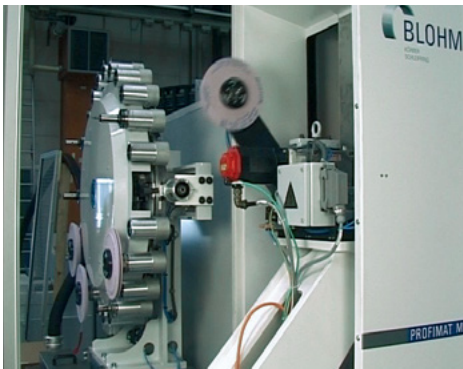


双CNC分度工作台，适合5轴连续轨迹控制成型磨削

配件包括：

- 单/双CNC分度工作台
- 集成自动测量系统
- 安装在机床工作台和砂轮头架上的修整系统提供了多种客户定制解决方案。

砂轮更换系统

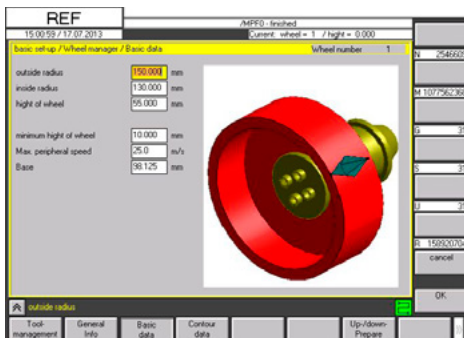


砂轮更换系统：最多可管理24个工具
12 x D=300 或 8 x D=400

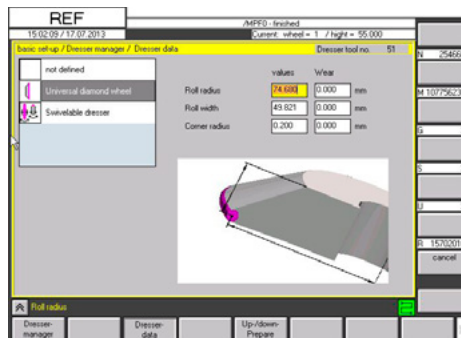
最多可管理24个工具的砂轮更换系统可以采用常规砂轮和CBN砂轮以及钻削和铣削工具，一次装夹即可完成复杂部件的加工。

CNC 控制系统

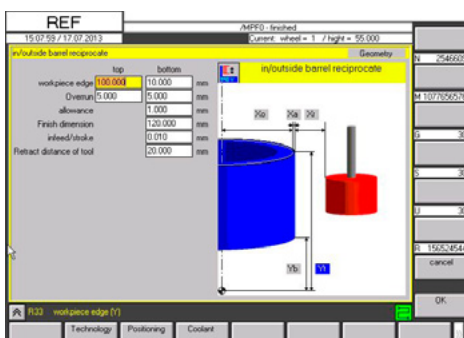
适合成型磨削应用的方便解决方案



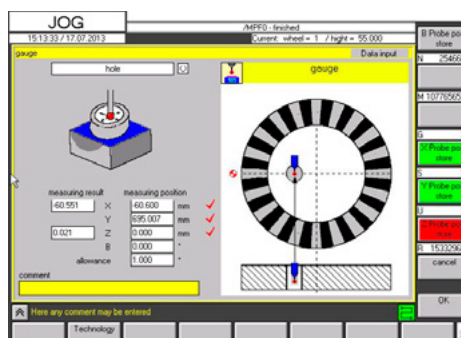
杯形砂轮的参数输入屏



修整器的参数输入屏



适合外圆磨削循环的参数输入屏



适合孔测量循环的的参数输入屏

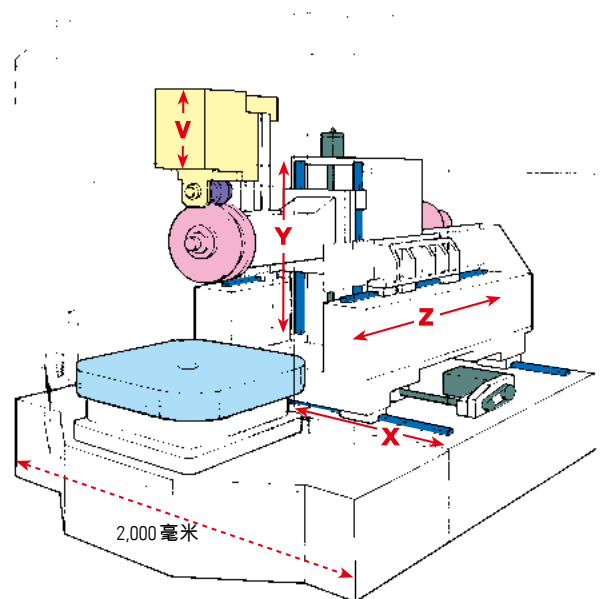
版本

配置砂轮更换系统的PROFIMAT MC 607



PROFIMAT RT1000

PROFIMAT RT 采用交换工作台，因为在磨削过程中进行上下料，从而减少了非生产时间。



PROFIMAT MC 610VS

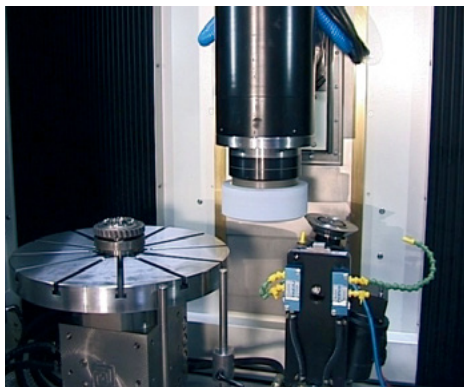
PROFIMAT MC 610VS的设计适合最大直径为1,200毫米的旋转对称工件内径和/或外径磨削，配置适合各种应用的立式主轴或CNC控制摆动的磨削主轴。



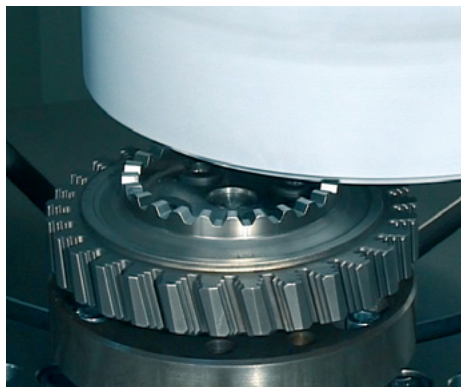
PROFIMAT MC 610VS 配置CNC控制摆动的磨削主轴



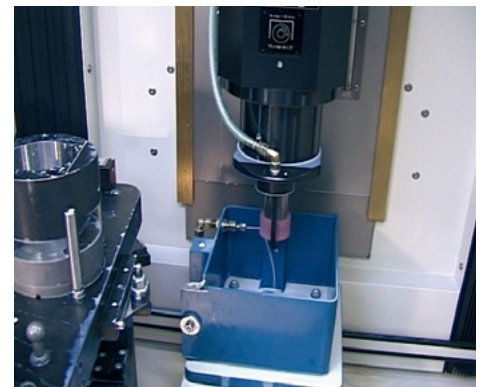
PROFIMAT MC 610VS 配置立式磨削主轴



采用金刚石碟片的 CNC 修整



端面弧齿磨削



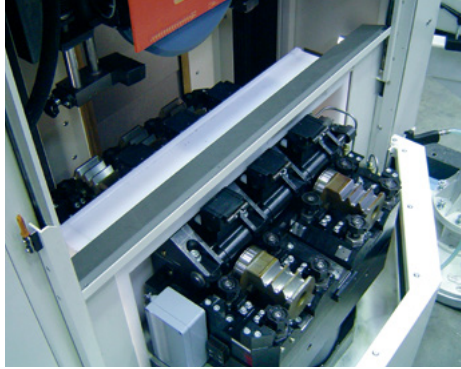
采用单点金刚石笔的 CNC 修整

BLOHM 解决方案

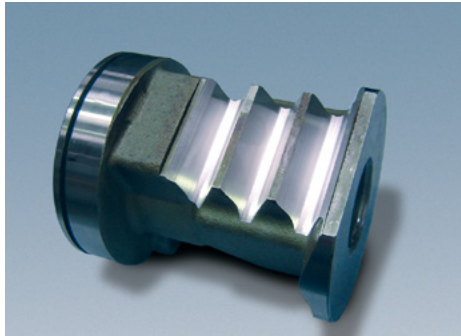
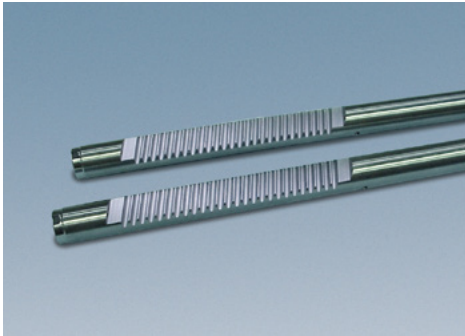
汽车及零部件行业



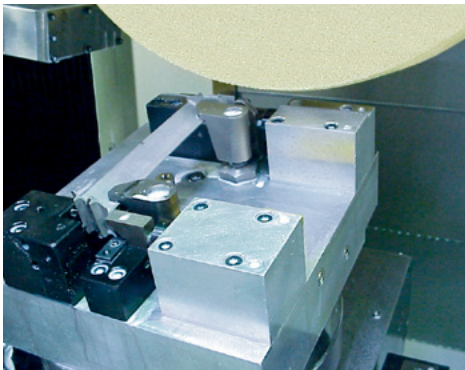
转向齿条 (MC 607)



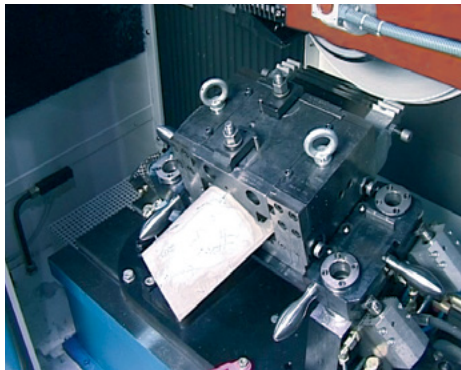
活塞齿条螺母 (RT1000)



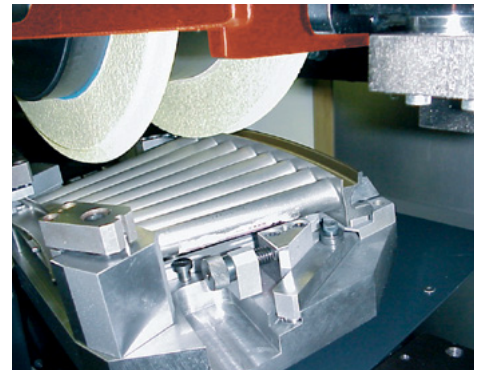
涡轮机行业



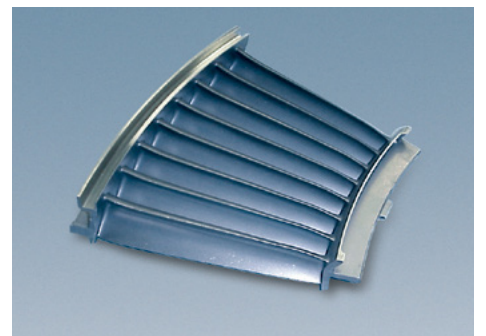
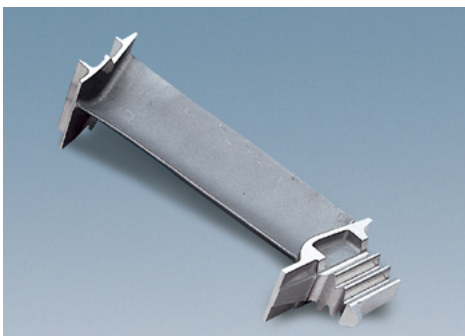
涡轮叶片 (MC 607)



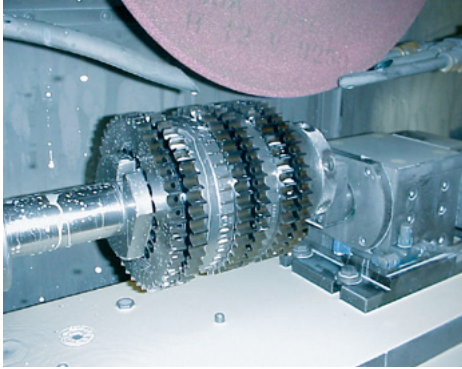
800毫米燃气涡轮叶片 (MC 607)



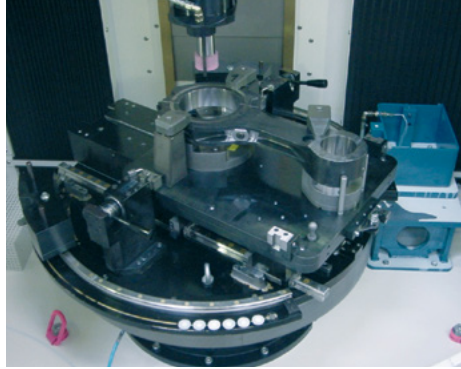
涡轮导向叶片 (MC 607)



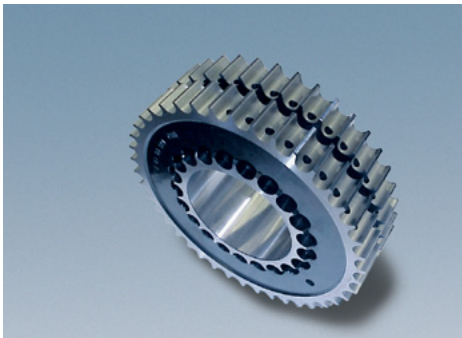
机械制造



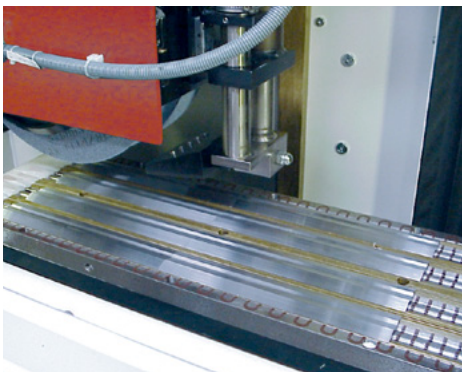
传送鼓轮 (MC 607)



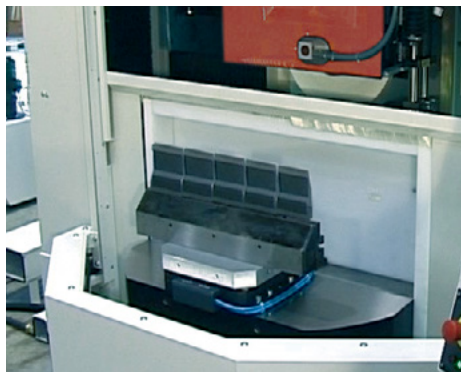
船用柴油机连杆 (MC 610VS)



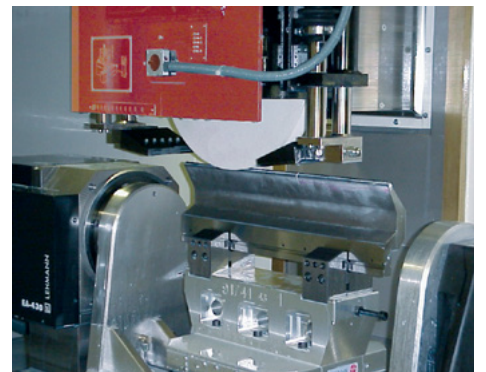
工模具



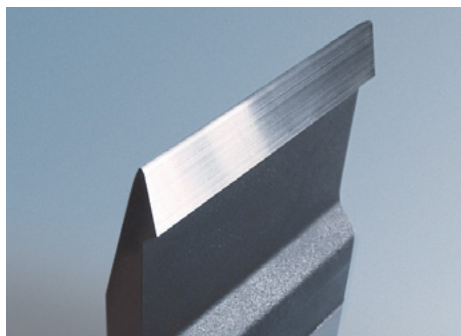
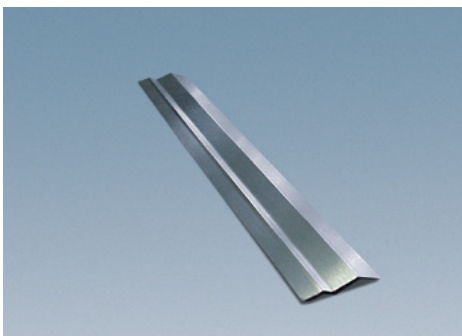
刀片 (RT1000)



折弯工具 (RT1000)



折弯工具 (MC 607)



客户服务

保宁琼格平面成型磨床将持久满足客户需求，提供低本高效服务，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便的支持
- 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



项目启动
安装调试
延长保修



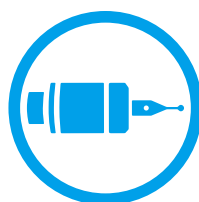
技能提高
技术培训
生产支持



预防性服务
维修保养
机床点检



服务
客户服务
服务顾问
咨询热线
远程服务



材料
备件
交换件
辅件

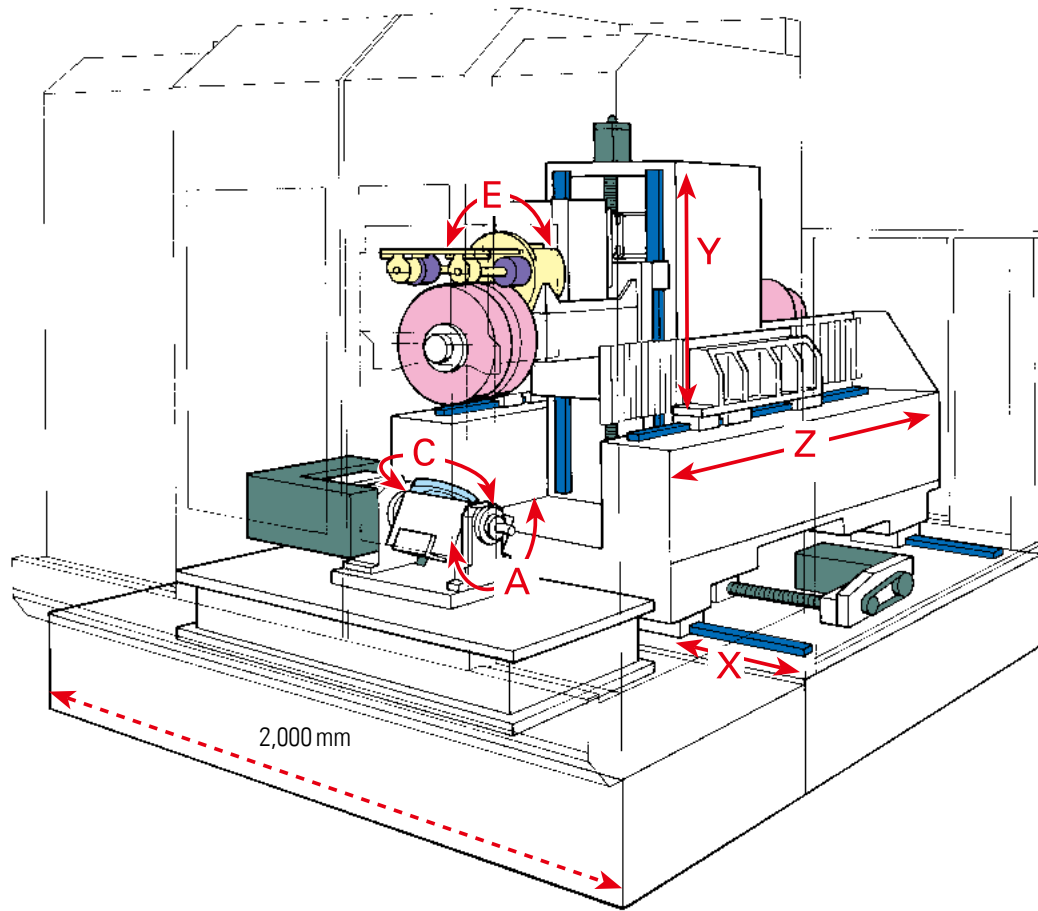


机床翻新
机床检修
部件大修



机床改造
改装
加装
机床回收

技术参数



PROFIMAT		MC 607	MC 610	MC 610 VS	RT 1000
磨削范围	mm	600x700	600x1,000	600x1,000	—
分度工作台, 直径	mm	—	—	600...1,200	1,000
X轴, 立柱纵向行程	mm	700	1,000	1,000	1,000
Y轴, 磨头垂直行程	mm	650	550 ²⁾	800	550
Z轴, 立柱横向行程	mm	520	520	320	520
A轴, 分度头摆动角度范围 (选项)	deg		+105 / -90		
C轴, 分度头回转角度范围 (选项)	deg		360		
E轴, 顶置式修整器行程 (选项)	mm	—	—	—	—
V轴, 顶置式修整器行程 (选项)	mm	130	130	—	130
磨削主轴, 功率, 转数	kW/rpm		bis 60/8,000		
磨削砂轮 (外径 x 宽度 x 内径)	mm	500x200x127	500x200x127	500x100x127	500x200x127
最大					
尺寸 长度	mm	2,400	2,380	2,380	2,380
宽度	mm	4,200	4,100	4,400	4,100
高度	mm	3,200	3,000	3,500	2,900
重量 (不包括电气柜)	kg	8,500	7,500	9,000	7,000

¹⁾ 800 mm选项



保宁琼格有限公司

汉堡工厂

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71
D-21033 Hamburg
电话 +49 40 33461 2000
传真 +49 40 33461 2001
sales-hh@blohmjung.com

哥平根工厂

Jahnstraße 80-82
D-73037 Göppingen
电话 +49 7161 612 0
传真 +49 7161 612 170
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

