

HELITRONIC POWER 400

高性能刀具磨床



HELITRONIC POWER 400

应用

- 磨削用于各个行业的回转类刀具
- 生产和/或重磨
- 在一次装夹的情况下全自动完成全部加工操作
- 可加工材料包括高速钢、硬质合金、金属陶瓷、陶瓷

机床

- 采用稳固的低振动灰铸铁龙门式结构
- 直线轴X、Y、Z采用滚珠丝杠传动
- 采用蜗杆传动的旋转轴 A、C 或可选购扭矩电机
- 光栅尺
- 具有两个主轴端的皮带驱动主轴（标准）最多可装备六片砂轮
- 具有单主轴端的电动主轴（选项）
- 高频电动主轴（选项）
- 24 英寸全高清多点触摸显示屏
- 装备FANUC控制器，采用全球标准控制技术
- 各种装载系统
- 可选配大量增效选项

软件

- C.O.R.E. OS 操作系统
- HELITRONIC TOOL STUDIO, 用于设计、编程、模拟和生产的CAD/CAM软件
- 具有大量用于扩展性能和提高效率的软件选项
- Walter Window Mode（Walter 窗口模式）（选项）

« 这款功能强大的顶级版本机床具有最大程度的灵活性, 可用于中等批量和大批量重磨和生产回转类刀具。 »

SIEGFRIED HEGELE, 应用产品经理

您的受益

在一次装夹的情况下生产和重磨回转类的刀具，包括具有复杂几何形状的刀具。凭借各种装载系统和高效选项能使机床配置适应当前和未来的应用。



带有砂轮库（右）和机器人装载机（左）选项的 HELITRONIC POWER 400

C.O.R.E. – 以客户为导向的变革

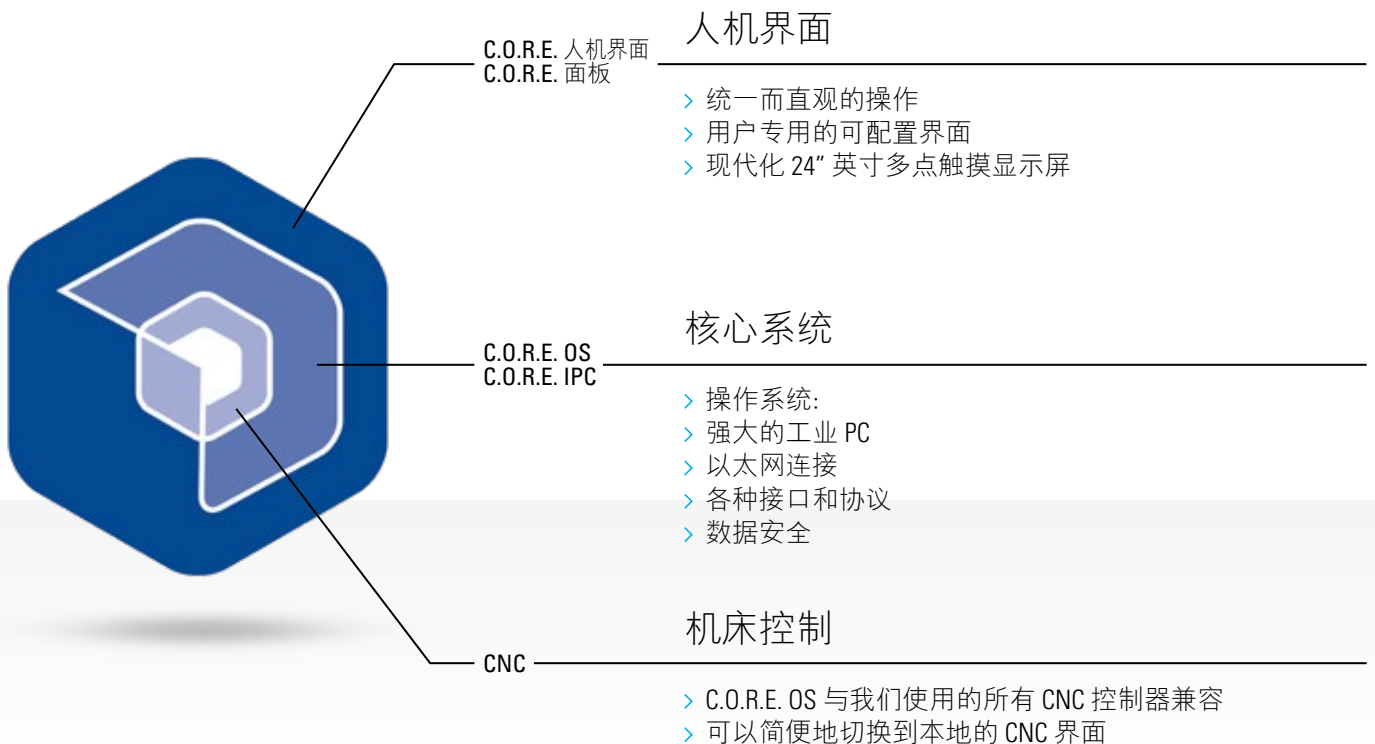
C.O.R.E. 帮助我们让您的生产适应数字化的未来。

它基于新的操作系统 C.O.R.E. OS，它为机器提供智能。由于采用统一的 C.O.R.E. 软件架构，可在联合磨削的机床之间轻松交换数据。集成 umati API 也可用于与第三方系统通信。您还可以让您直接在机器上访问 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 产品。C.O.R.E. 不仅为此以及其他物联网和数据应用奠定了技术基础，而且还成为既具革命性又具统一的操作基础。

这对您意味着什么？

- 用户友好、直观且统一的操作方便了设备调试员、机器操作员和维护人员工作
- 标准化数据收集和数据的智能处理可实现透明度，并支持过程优化
- 直接在机器上保证了现代数字软件解决方案的简便和一致使用
- 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. 面板 – 未来操作

直观

由于采用直观的设计和一目了然的图标，机器菜单和过程步骤的导航变得快速而简单。为用户提供了现代化的、布局清晰的多点触控显示屏，而非按钮。

使用方便

每个用户单独配置自己的用户界面。登录后，使用 RFID 芯片自动调用。当用户离开机器时，面板切换至“暗色工厂模式”。加工进度和机器状态也可从远处清楚看到。由于采用符合人体工学设计，面板可以轻松倾斜，并能单独调整。

高效

统一、直观的操作理念可以缩短培训时间。可配置的职级特定界面有助于防止错误，并可提高编程效率和质量。可通过前部摄像头和蓝牙耳机快速实时交换信息。UNITED GRINDING Digital Solutions™（联合磨削数字解决方案）产品可直接用于面板。

工业多点触摸
显示屏

集成前置
摄像头

一目了然的
图标

用户可配置
的显示屏

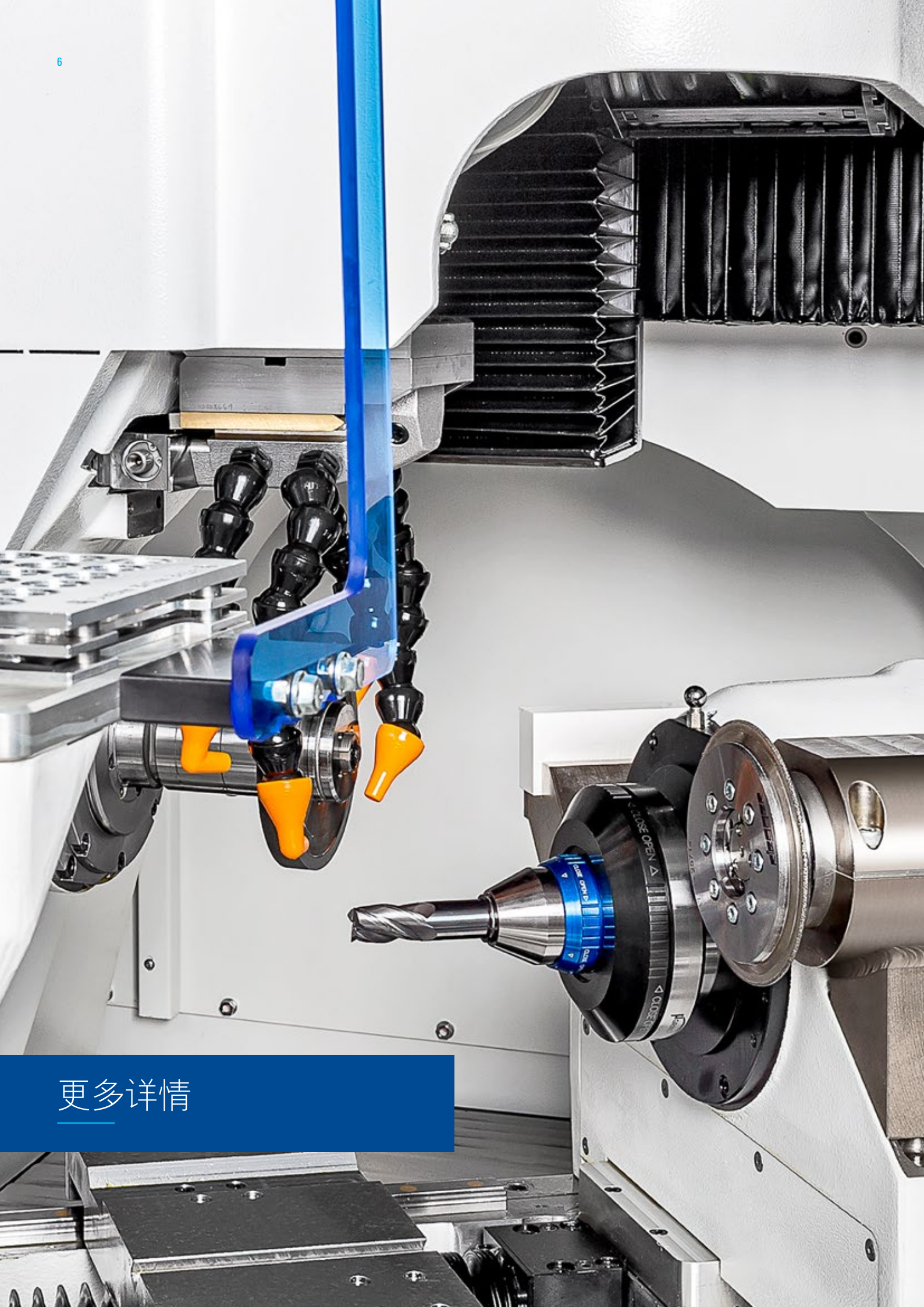
标准功
能键

人体工学超
控开关

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
- 2 x USB 3.0 端口
- 可调节倾斜度





[更多详情](#)

高效且使用方便

适用于在一次装夹的情况下生产和修磨旋转对称的刀具，甚至具有复杂几何形状的刀具。无论是配备了具有两个主轴端的皮带驱动主轴，还是配备了电动主轴：配合各种自动化选项，HELITRONIC POWER 400 在生产力和灵活性方面树立了标杆。可加工刀具直径范围为 3 至 315 mm，加工长度不超过 520 mm，单件重量不超过 50 kg。

刀具举例（从左至右，从上至下）：
圆柱立铣刀，阶梯钻，圣诞树铣刀，变螺距球头铣刀，圆柱钻，螺纹铣刀，
大螺距刀尖圆弧铣刀，Kevlar刀具，成型铣刀，单齿铣刀





创新的 WALTER 磨削和电解加工技术

具有两个主轴端的皮带驱动主轴（标准）

具有两个主轴端的皮带驱动主轴最多可装夹 6 片砂轮，其最大功率为 24 kW。采用此装备，能以经济的方式加工中等批量（需要自动化选项）的复杂和常规的刀具几何尺寸。各种砂轮组连同所有数据被分配给主轴端。

高频电动主轴（选项 - 无插图）

具有一个主轴端的高频电动主轴装备了一个液体冷却系统。每个砂轮法兰盘最多可安装三片砂轮或一个磨头。速度在 0–24000 转/分钟之间无级可调，最高功率为 26 kW。



直接驱动电动主轴（选项）

配有一个主轴端的高性能直接驱动电动主轴装备了一套水冷系统。每个砂轮夹持装置最多可安装3片砂轮。在配备砂轮更换装置的情况下最多可使用8个砂轮夹持装置（24片砂轮）。最高功率为 26 kW，从而使效率和生产力达到最高水准。

4 工位或 8 工位砂轮更换装置（选项）

价格便宜，结构紧凑，但机动灵活。它可装夹多达 24 个砂轮，将 HELITRONIC POWER 400 的砂轮容量提高了 4 倍。最大砂轮直径为 200 mm。冷却液供应装置和砂轮组构成了一个单元。这确保了安全的砂轮组更换和最佳的冷却。



自动化选项: 机器人装载机



机器人装载机

采用机器人装载机能更方便地接近工件，能满足特殊应用的需求。自动示教实现了较短的设置时间。根据工件类型或工件直径，可通过机器人装载多达 7500 个工件。最大工件重量为 5 kg；最大工件直径为 125 mm。

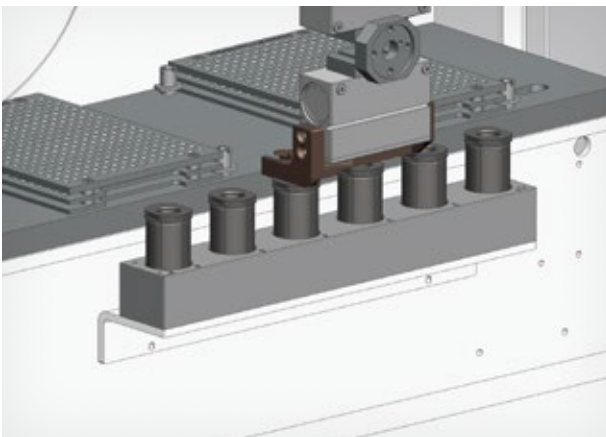


用于机器人装载机的装备包“Combi”

用于处理圆柱形刀具和具有装夹锥 HSK 63 刀具的抓爪快速更换系统。“Combi”（组合）一词准确地说明了这套装备包的内容。也就是说，“圆柱形刀具”和“HSK”两个装备包，加上用于快速、易操作改装的快速更换接口。

装备包“Combi”的优势

- 由于只有一个圆柱头螺栓实现了快速更换
- 在更换抓爪后，已校对过的料盘无需再次校对
- 只需连接一次气动装置和示教电缆（安装）
- 可以加装到现有的机器人上（仅须对软件进行调整）
- 操作简单
- 人体工程学设计



用于机器人装载机的装备包“Multi-Range”

装备包 Multi-Range 树立了灵活性的新标杆。通过更换夹指和气缸可实现大范围直径变化的刀具装载 (Schunk-Bajonett)。

用于机器人装载机的装备包“HSK”（无插图）

用于搬运（自动装载）最多 72 把 HSK 63A 或 HSK 63F 刀具。

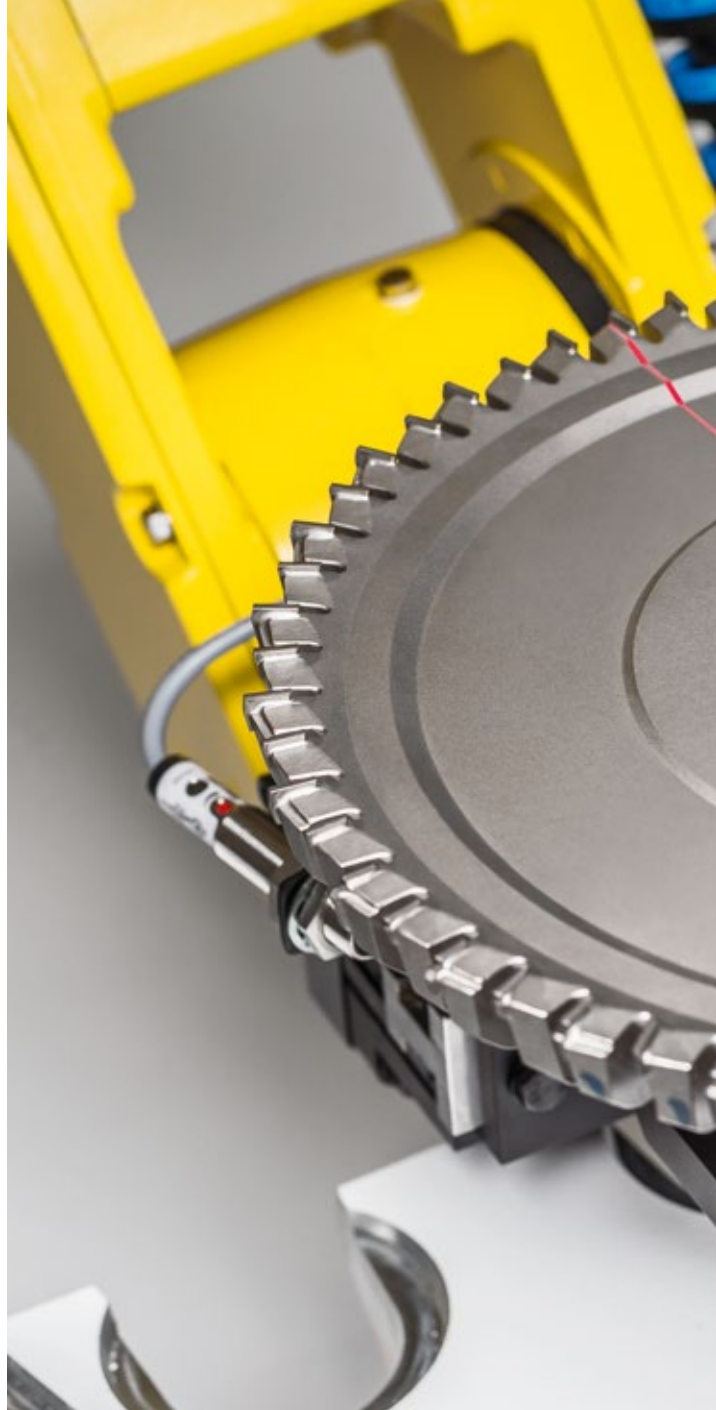
自动化选项： 机器人装载机 25

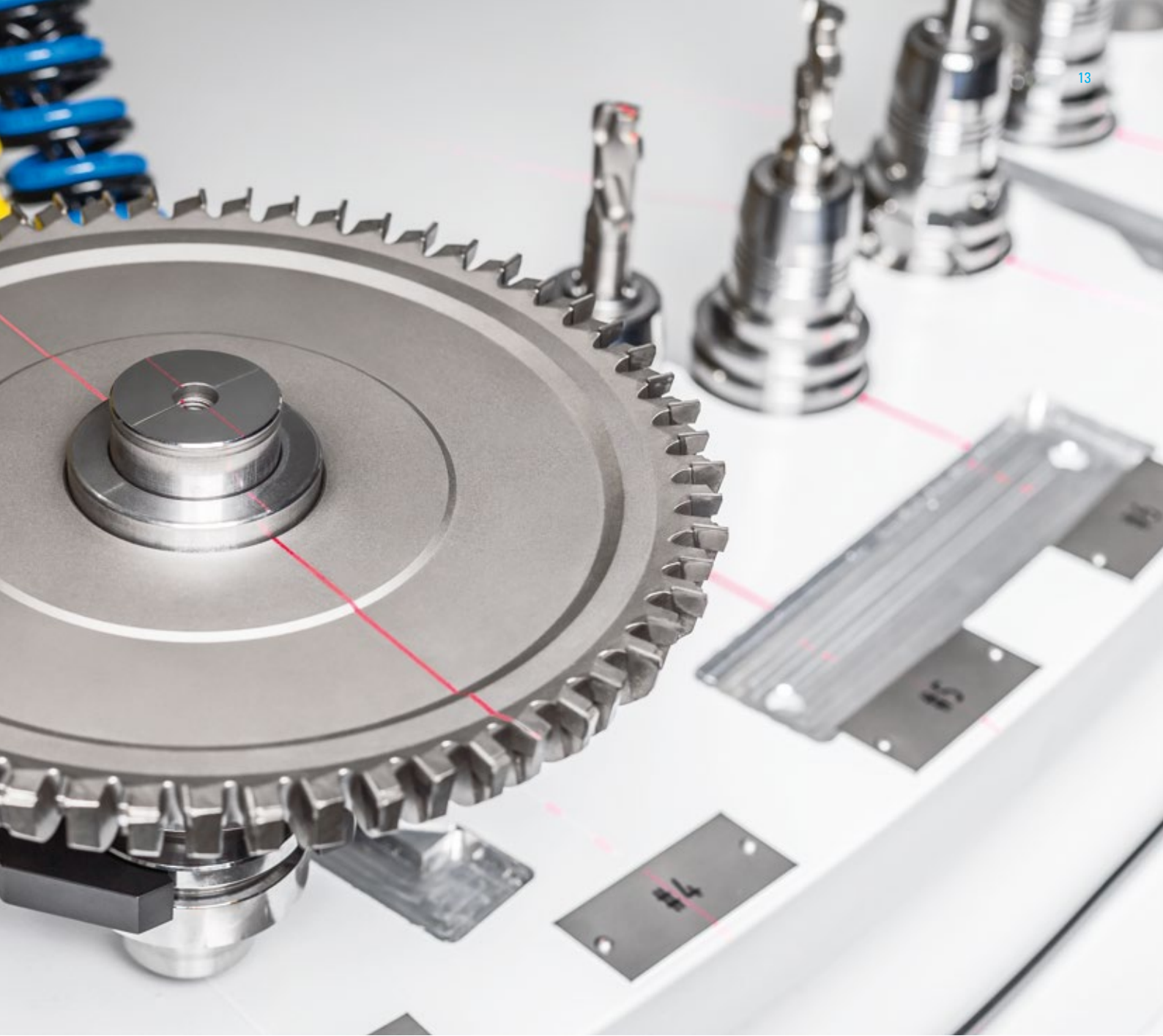
机器人装载机 25

在使用 HELITRONIC POWER 400 机床时，可用于总重不超过 20 kg 且刀具直径不超过 315 mm 的 HSK 刀柄刀具。通过新开发的创新装载机软件“Process Manager”可采用一种“无序的”方式将刀具装载到最多 7 层托盘上。另可选装一个直径自动识别装置，保障自动和灵活生产过程的顺利进行。

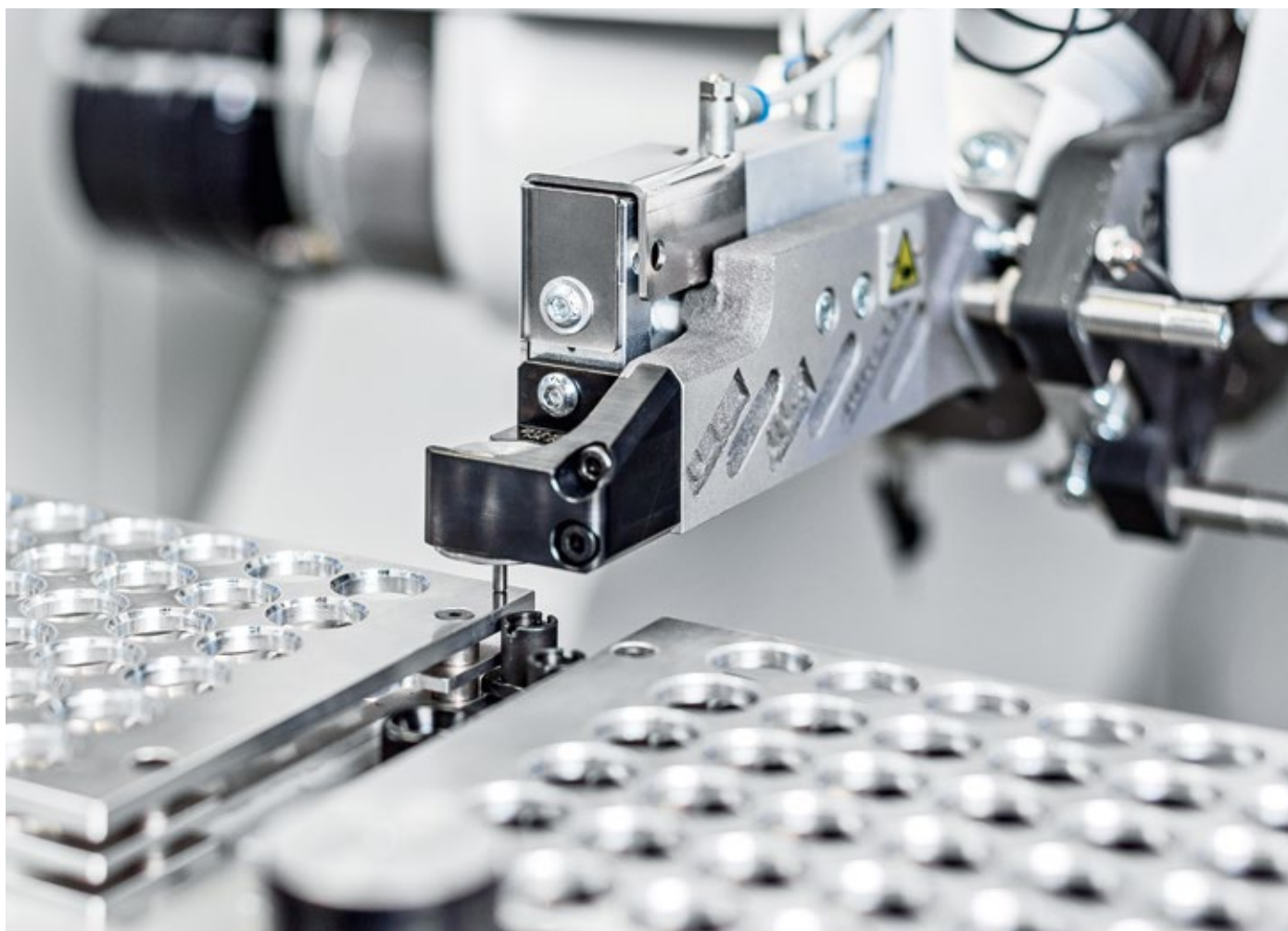
可用托盘的容量：

- 21 把刀具，最大直径 315 mm
- 28 把刀具，最大直径 220 mm
- 70 把刀具，最大直径 105 mm





自动化选项: TOP 装载机

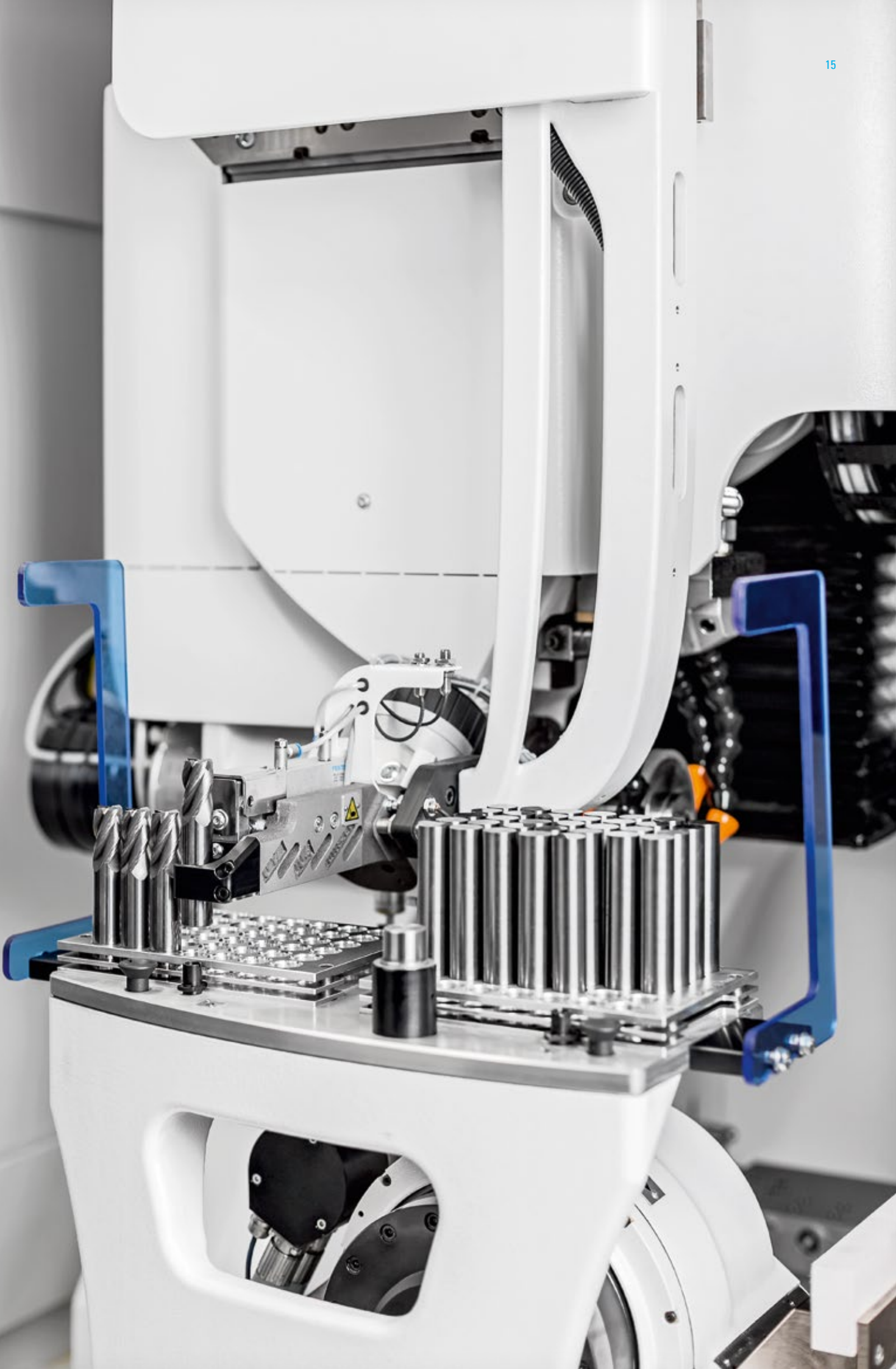


Top 装载机

这一全新自动化解决方案直接集成于加工区，它节约空间且价廉物美。自动示教实现了较短的设置时间。根据刀具直径，Top 装载机可提供最多 500 个刀位。

刀具容量最多（示例直径）：

- 500 把刀具；直径 3 mm
- 42 把刀具；直径 20 mm
- 20 把刀具；直径 32 mm



其他选项

从软件解决方案到硬件调整，有大量其他选项可供您用于 HELITRONIC POWER 400，以对您的生产进行优化。

Tool Vision System

现在，您可以利用自动化检测和对刀装置的革命性优势，在加工前进行正确的刀具定位。

主要应用领域：

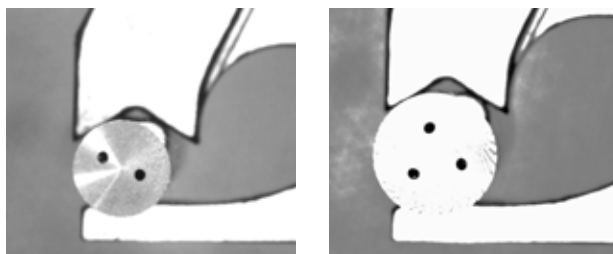
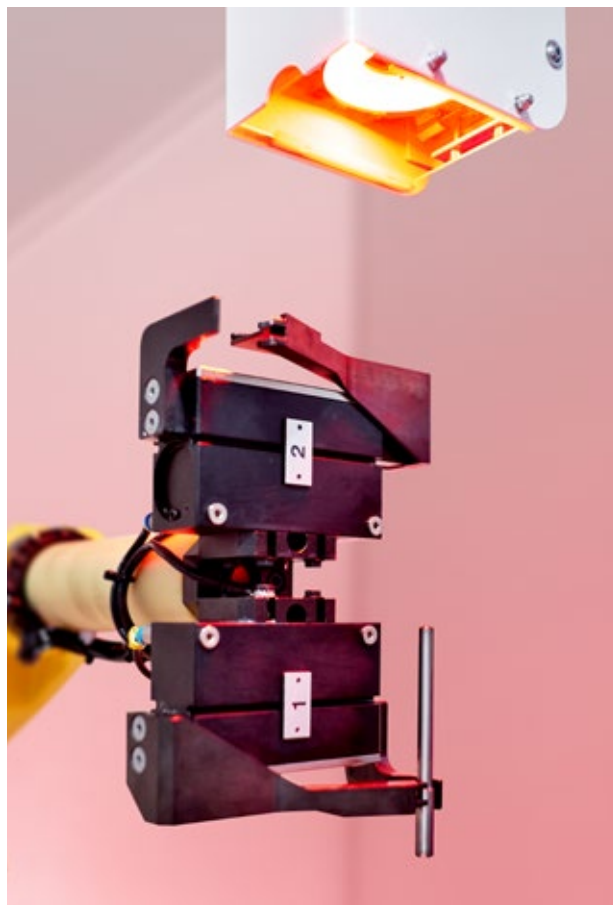
用于自动检测下列毛坯件/刀具

- 预制冷却孔
- 以及其它

技术细节：

- 摄像系统固定安装在机器人单元中
- 有两个镜头可供使用
 - > 用于直径从 1,7 mm 至 12 mm 的刀具
 - > 用于直径从 12 mm 至 32 mm 的刀具

- 与手动测量方法相比，自动化步骤显著节省了时间
- 可将员工宝贵的工作时间用于其他任务
- 消除人为因素造成的误差
- 新刀具几何尺寸的示教（Teachen）非常简单，接受过培训的机床操作人员可自行完成
- 由于是非接触过程，不会对刀具造成损伤
- 用于直径范围从 1.7 mm 至 32 mm 的刀具
- 摄像系统在非生产时间工作





自动的电动机床参考点测量

请立即利用 WALTER 磨削和电解加工机床中自动电动测量机床参考点的优点。

- 借助电动接触精确定位轴，实现最高精度的测量结果
- 对 C 轴的尺寸稳定性进行自动的机械检查
- 与手动测量方法相比，显著节省了自动运行的时间
- 可将员工宝贵的工作时间用于其他任务
- 消除人为因素造成的误差
- 投资回报期短

自动砂轮测定

旨在实现更为高效的生产。通常，机床操作人员会根据当前刀具几何尺寸在生产过程中手动修正砂轮数据，以便可以将刀具的几何尺寸保持为中间值。利用自动砂轮测定可以自动借助触觉测量确定、精确地记录和补偿砂轮的磨损。该测量在生产过程中进行。砂轮的直径和长度可以得到测量和补偿。这样用户可以始终随时得到最佳的砂轮数据。此外，用户可以对砂轮的磨损进行判断并据此采取行动来影响生产过程和对其进行优化。

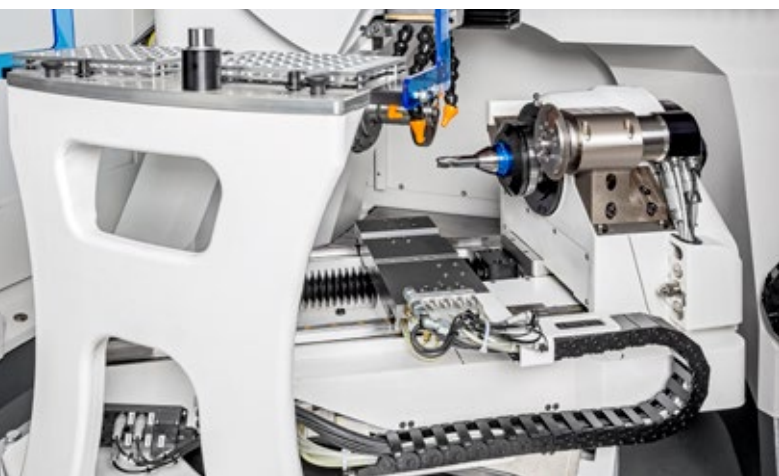
触觉测量的开关安装在工件架和电动修整器的位置上。



其他选项

选项 “全自动上台面”

此选项最多可装备 2 个上溜板，其中一个溜板是自动的，另一个是固定的。这样就能采用一个可移动中心架和/或一个尾架对长刀具进行支撑。表面质量和刀具精度由此获得提高。



砂轮修整器

性能强大的电动砂轮修整器是在生产过程中预处理/修整砂轮然后用软件控制进行补偿的最佳解决方案。

砂轮清洁装置

WALTER 通过固定安装的砂轮清洁装置实现了在生产期间自动打开砂轮磨粒层。软件 HELITRONIC TOOL STUDIO 控制砂轮打开的过程并使操作人员能够在其规定的时间对磨削砂轮进行开刃处理。



一体化测量系统IMS

借助一体化测量系统IMS，操作人员能采用探针球测量圆柱形刀具的前角、外径和芯径，而不必将刀具取下。通过确定公差，HELITRONIC TOOL STUDIO能在测得的值超差时（如：因产生的热量或砂轮磨损而造成的）对超差的值进行补偿，并从而防止产生废品。操作人员不必进行修正操作，而且，砂轮修整循环保持不变。这将使效率得到提高，尤其当批量很大时。

- 测定圆柱形刀具的前角、外径和芯径
- 借助接触式测量系统实现全自动刀具定位
- 对线性轴进行全自动热量补偿



校准（标准）

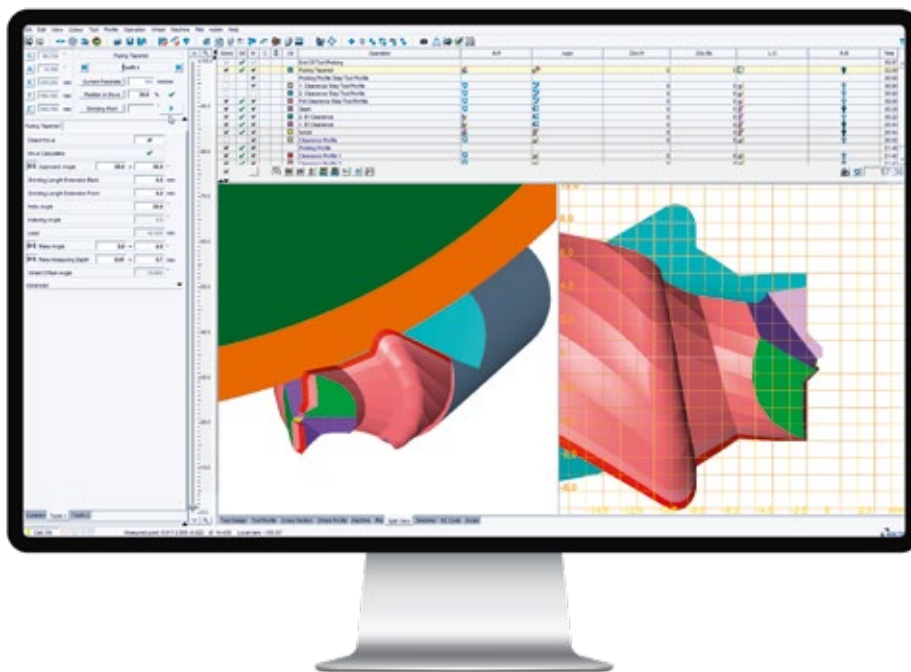
由校准球和软件组成。用于自动校准带装载机床的X、Y和Z轴。在装载机程序中可任意选择校准时间。对于无装载系统的机床可手动执行校准。



自动定位和测量系统“Heli-Probe”（标准）

Heli-Probe将在最短时间内测出刀具重要参数，以实现刀具最佳定位。这是缩短流程时间、提高质量和生产效率的最佳前提条件。

用于刀具加工的应用软件



HELITRONIC TOOL STUDIO – 在所有磨削应用中都能方便地操作

HELITRONIC TOOL STUDIO是WALTER提供的开启完美刀具生产的钥匙。按照“所见即所磨”的原则，只需轻按鼠标几下，就能生产优质的精密刀具：设计，编程，模拟和生产。

HELITRONIC TOOL STUDIO：编程容易，且有着最大程度的灵活性。借助HELITRONIC TOOL STUDIO，用户能在很短的时间内完成对旋转对称标准刀具或特种刀具的加工工序以及运动流程的编程。

在显示屏上显示的刀具与所要生产的刀具完全一致。也就是说，借助3D仿真模拟能早在设计阶段就对加工结果进行检验，必要时可对设计进行修正。

借助向导技术，操作人员可以迅速找到刀具种类、所需输入的参数及其刀具。WALTER提供用于所有常规刀具品种的软件包，这使操作变得异常容易。

增效选项

- 只用一个软件就可进行绘图和磨削
- 导入和导出 DXF 图纸

- 可节省高达 30% 的时间
- 采用最佳进给速度进行加工
- 优化现有 IDN

- 基于一个参考模型在世界范围内生产质量相同的刀具

“出图软件”

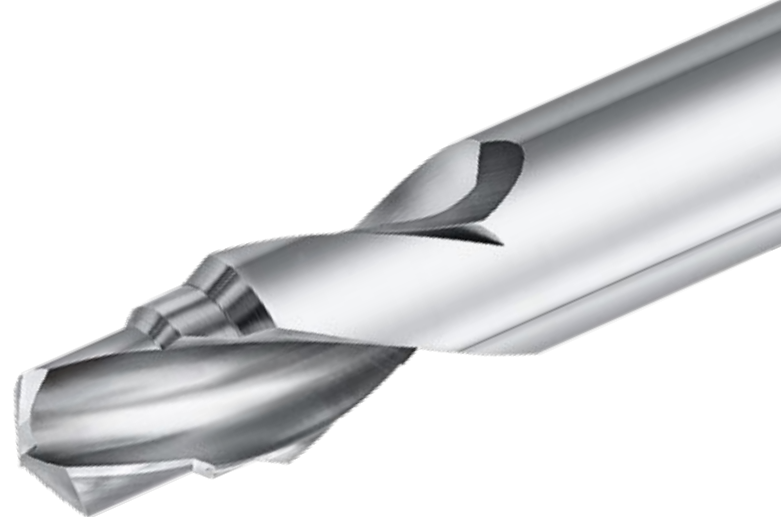
您一定会问，为什么必须单独在一个 CAD 程序中对刀具进行制图并且必须在这之后或之前在另一个软件中再次创建所希望的刀具？有了“Sketcher（出图软件）”选项后，这一切将成为过去时。凭借“Sketcher（出图软件）”选项能在一个软件中制作 CAD 图纸、刀具 IDN 编程并磨削出所需的刀具。它在 HELITRONIC TOOL STUDIO 中集成了一个 CAD 系统，能用图标通过直观的操作完成刀具和砂轮图纸的绘制。在 HELITRONIC TOOL STUDIO 中已将刀具模拟和 CAD 图纸绑定 – 也就是说，在对参数进行任何修改时，不仅模拟模型会发生变化，相关 CAD 图纸也将随着变化。另外，还能把 CAD 图纸多次用于不同的刀具，因为在其他刀具 IDN 中使用的 CAD 元素会试着重新绑定刀具模拟模型。另外还有一个优点就是能导入和导出 DXF 图纸，还能把图纸保存为 PDF 文件。集中式软件方案将帮助您节省时间和资源！

“进给优化功能”

HELITRONIC TOOL STUDIO 的这项扩展功能提供了一种用于进给控制和检查砂轮和机床负荷的理想方式。视刀具类型不同可不同程度地节约时间，最高达到 30%。进给优化装置利用 HELITRONIC TOOL STUDIO 中所保存的有关磨削操作、砂轮和刀具模拟模型的知识，以对砂轮和机床的当前负荷进行计算，并随时将进给速度调节到最佳。砂轮负荷很小的运动将被加速，这一点非常重要。而那些超过所希望砂轮负荷的运动则将被降速。仅需一次点击就能对已经存在的 IDN 进行优化。首先将通过一次递增同步分析确定砂轮负荷状况。接着将对进给进行优化，使整个加工位移期间的砂轮负荷保持恒定。

“质量保证”

无论在哪个生产基地生产，刀具都要具有恒定且相同的优质材料和几何形状品质——这是全球客户的要求。为了满足这些客户和市场要求，WALTER 为成熟的刀具磨削软件 HELITRONIC TOOL STUDIO 扩展了增效的解决方案“质量保证”并将其投入市场。根据参考模型可在全球任何地方生产出质量相同的刀具。期间将随时把当前模型与所规定的参考模型进行比较并以可视化方式展示参数改动的影响。这样就能立刻发现并消除质量偏差。





客户关怀

我们随时为您服务

作为全球刀具加工的系统 and 解决方案供应商。我们通过确保所有 WALTER 和 EWAG 机器在其整个产品生命周期内的最大机器可用性来满足这一要求。为此，我们在客户服务下捆绑了许多服务。

我们的产品应在尽可能长的时间内满足客户的需求、经济地工作、性能可靠且任何时候都可使用。

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人员在全球范围内就近为您提供服务：

- 我们将迅速抵达贵公司现场并提供简明直接的技术支持。
- 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。

UNITED GRINDING DIGITAL SOLUTIONS™

基于 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 品牌，我们开发了各种解决方案，以帮助简化流程、提高机床效率并提升整体生产力。

作为全球刀具加工的系统 and 解决方案供应商。我们通过确保所有 WALTER 和 EWAG 机器在其整个产品生命周期内的最大机器可用性来满足这一要求。为此，我们在客户服务下捆绑了许多服务。

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。



Start up
调试
延保



Qualification
培训
产品支持



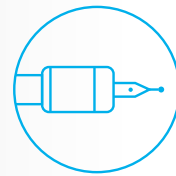
Prevention
保养
检查



Service
客户服务
客户咨询
咨询热线



Digital Solutions
远程服务
服务监视器
生产监视器



Material
备件
交换件
附件



Rebuild
机床大修
模块大修



Retrofit
改装
加装

技术数据、尺寸

机械轴

X轴	650 mm
Y轴	350 mm
Z轴	720 mm
X、Y、Z轴快速进速度	最高 15 m/min
C轴	± 200°
A轴	∞
线性分辨率	0.0001 mm
径向分辨率	0.0001°

磨削主轴驱动装置

最大砂轮直径	200 mm
磨削主轴转速 (2个主轴端)	0–7000 min ⁻¹
磨削主轴转速 (1个主轴端)	0–10500 min ⁻¹

具有皮带驱动主轴的 HELITRONIC POWER 400 (标准)

主轴端数量	2
刀具夹具	HSK 50
最大功率	24 kW
主轴直径	80 mm

具电动主轴 HELITRONIC POWER 400 (选项)

主轴端数量	1
刀具夹具	HSK 50
最大功率	26 kW

具 高频电动主轴 HELITRONIC POWER 400 (选项)

主轴端数量	1
刀具夹具	HSK 50
最大功率	26 kW
磨削主轴转速	0–24000 min ⁻¹

其他

机床重量	约 5300 kg
400 V/50 Hz 时的连接负载	约 25 kVA

刀具数据¹⁾

刀具最小直径	3 mm
刀具最大直径	315 mm
外圆磨削的最大工件长度 ²⁾	520 mm
端面磨削的最大工件长度 ²⁾	380 mm
最大工件重量	50 kg

选项

冷却液装置

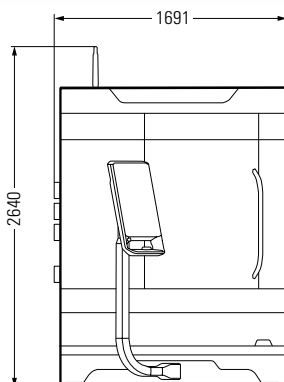
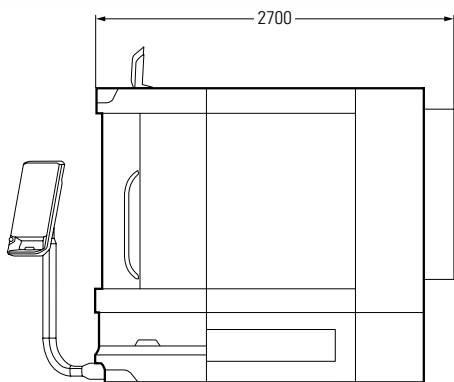
根据要求 – 有多种型号供选择

装载系统

Top 装载机、机器人装载机、机器人装载机 25

其他

电动主轴；高频电动主轴；变频控制的泵 7–20 bar 时为 80–120升/分钟；A 轴力矩电机 750 min⁻¹；C 轴力矩电机；自动上工作台；软件 Walter 窗口模式 (选项)；自动砂轮测定；自动电动测量机床参考点等



HELITRONIC POWER 400

尺寸以 mm 为单位。选配项、附件或门处于打开位置时都可能会使机床的尺寸增大。保留因错误和技术进步而进行修改的权利。对于数据带来的问题，我们不承担责任。

- 1 最大刀具尺寸取决于刀具类型和刀具几何尺寸以及加工类型。
- 2 自工件托架理论锥柄直径起。

创造刀具世界的奇迹

作为以市场为导向的全球性技术和服务企业，也作为系统和解决方案的合作伙伴，WALTER 为整个刀具加工事业提供支持。我们为几乎所有市售刀具类型和材料提供创新加工方案，并能使质量、精度、使用寿命和生产效率得到巨大提高，其基础就是我们的服务项目。



磨削

磨削旋转对称的刀具和工作
以及可转位刀片

机床	应用材料	刀具尺寸 ¹⁾ 最大长度 ²⁾ /直径
HELITRONIC ESSENTIAL	P R HSS TC C/C CBN	255 mm/Ø1 – 100 mm
HELITRONIC MINI POWER	P R HSS TC C/C CBN	255 mm/Ø1 – 100 mm
HELITRONIC MINI AUTOMATION	P R HSS TC C/C CBN	255 mm/Ø1 – 100 mm
HELITRONIC RAPTOR	P R HSS TC C/C CBN	280 mm/Ø3 – 320 mm
HELITRONIC POWER 400	P R HSS TC C/C CBN	520 mm/Ø3 – 315 mm
HELITRONIC VISION 400 L	P R HSS TC C/C CBN	420 mm/Ø3 – 315 mm
HELITRONIC VISION 700 L	P R HSS TC C/C CBN	700 mm/Ø3 – 200 mm
HELITRONIC MICRO	P HSS TC C/C CBN R HSS TC C/C CBN	220 mm/Ø0.1 – 12.7 mm 220 mm/Ø3 – 12.7 mm
COMPACT LINE	P R HSS TC C/C CBN PCD	可转位刀片 ¹⁾ 内接圆/外接圆 Ø3 mm / Ø50 mm



激光加工

对可转位刀片和/或旋转对
称刀具进行激光加工

机床	应用材料	刀具尺寸 ¹⁾ 最大长度 ²⁾ /直径
LASER LINE ULTRA	P R TC C/C CBN PCD CVD-D MCD/ND	250 mm/Ø0.1 – 200 mm
LASER LINE PRECISION	P R CBN PCD CVD-D MCD/ND	250 mm/Ø0.1 – 200 mm
机床	应用材料	可转位刀片 ¹⁾ 内接圆/外接圆
LASER LINE ULTRA	P R TC C/C CBN PCD CVD-D MCD/ND	Ø3 mm/Ø50 mm
LASER LINE PRECISION	P R CBN PCD CVD-D MCD/ND	Ø3 mm/Ø50 mm



电解加工

电解加工和磨削旋
转对称刀具

机床	应用材料	刀具尺寸 ¹⁾ 最大长度 ²⁾ /直径
HELITRONIC DIAMOND EVOLUTION	P R HSS TC C/C CBN PCD	185/255 mm/Ø1 – 165 mm
HELITRONIC RAPTOR DIAMOND	P R HSS TC C/C CBN PCD	270 mm/Ø3 – 400 mm
HELITRONIC POWER DIAMOND 400	P R HSS TC C/C CBN PCD	520 mm/Ø3 – 380 mm
HELITRONIC VISION DIAMOND 400 L	P R HSS TC C/C CBN PCD	420 mm/Ø3 – 315 mm



测量

用非接触方式测量刀具、
工件和砂轮

机床	应用	应用 E1 值	刀具尺寸 ¹⁾ 最大长度 ²⁾ /直径
HELICHECK ADVANCED	M	(1.8 + L/300) µm	420 mm/Ø1 – 320 mm
HELICHECK PRO	M	(1.2 或 1.4 + L/300) µm	300 mm/Ø1 – 200 mm
HELICHECK PRO LONG	M	(1.2 或 1.4 + L/300) µm	730 mm/Ø1 – 200 mm
HELICHECK PLUS	M	(1.2 或 1.4 + L/300) µm	300 mm/Ø0.1 – 200 mm
HELICHECK PLUS LONG	M	(1.2 或 1.4 + L/300) µm	730 mm/Ø0.1 – 200 mm
HELICHECK 3D	M	(1.8 + L/300) µm	420 mm/Ø3 – 80 mm



软件

智能化刀具加工和测量，
满足生产和重磨需求



CUSTOMER CARE (客户关怀)

提供全面广泛的
服务项目

1 最大刀具尺寸取决于刀具类型和刀具几何尺寸以及加工类型。

2 自工件托架理论锥柄直径起。

应用: P 生产 R 重磨 M 测量

材料: HSS 高速钢 TC 硬质合金 C/C 金属陶瓷/陶瓷 CBN 立体氮化硼 PCD 化学气相沉积 CVD-D 聚晶金刚石 MCD/ND 单晶金刚石/天然金刚石

WALTER MASCHINENBAU GMBH

WALTER公司从1953年开始生产工具磨床。如今，公司还供应刀具电解加工机床以及HELICHECK系列的全自动CNC测量机，用于非接触式整体测量刀具和零件，从而使可供产品范围得到了扩展。

Walter Maschinenbau GmbH 是联合磨削集团旗下的一家企业。我们与EWAG都是刀具整体加工系统和解决方案的供应商，我们能提供丰富的产品和软件，满足磨削、电解加工、激光加工和测量的需求。

我们的销售和服务网络面向客户，自营分公司和服务员工遍布全球，数十年来就一直为客户所青睐。



Grinding



Eroding



Laser



Measuring



Software



Customer Care



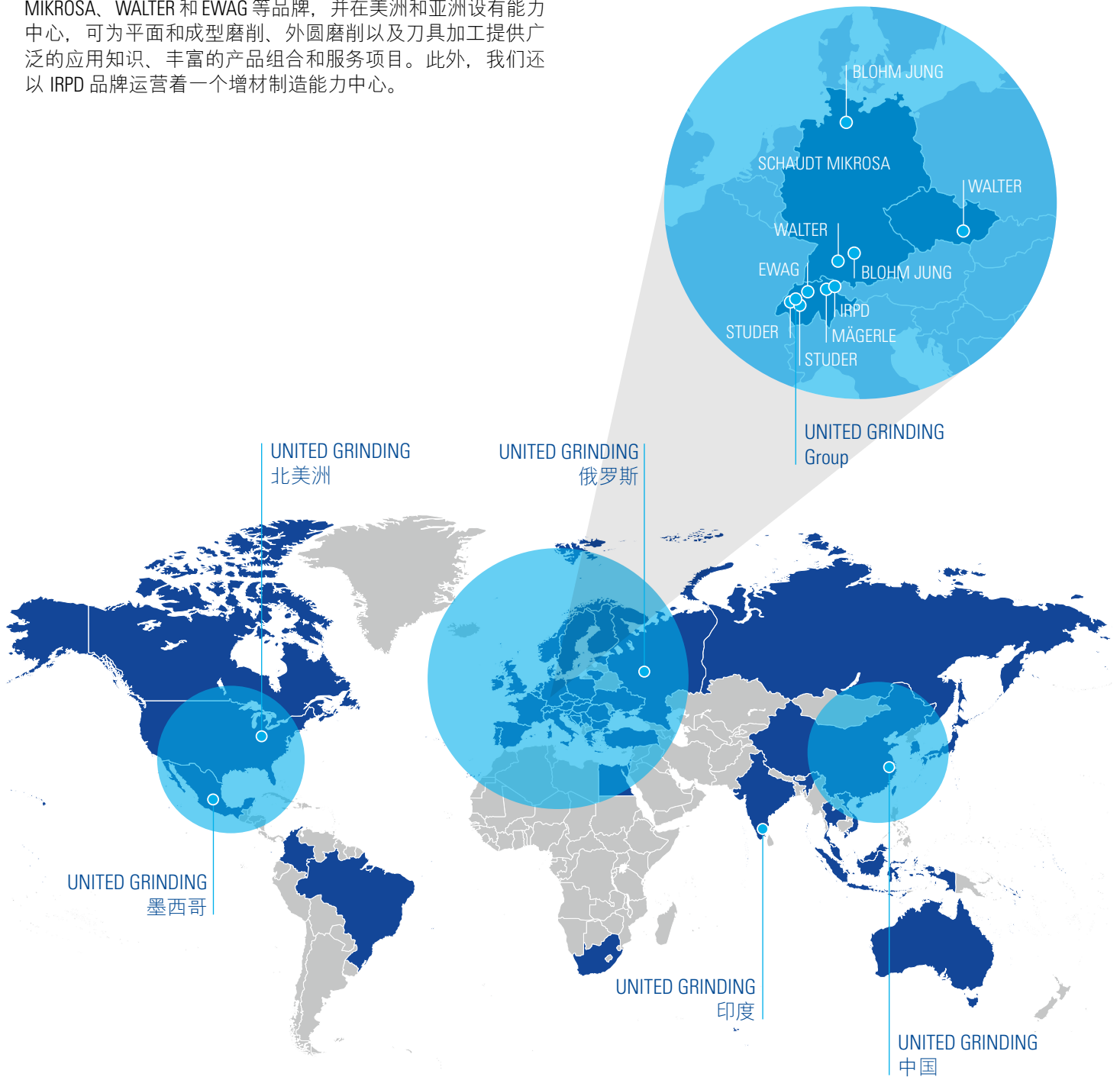
关于我们

UNITED GRINDING GROUP

UNITED GRINDING Group 联合磨削集团是全球精密机床方面一流制造商之一，所生产机床分别用于磨削、电解加工、激光加工、测量以及组合加工。集团共有大约2,500名员工，活跃在20多个生产工厂、服务和销售分公司，从而能贴近客户并提供高效的服务。

联合磨削集团拥有 MÄGERLE、BLOHM、JUNG、STUDER、SCHAUDT、MIKROSA、WALTER 和 EWAG 等品牌，并在美洲和亚洲设有能力中心，可为平面和成型磨削、外圆磨削以及刀具加工提供广泛的应用知识、丰富的产品组合和服务项目。此外，我们还以 IRPD 品牌运营着一个增材制造能力中心。

«我们希望使我们的客户更加成功。»





Walter Maschinenbau GmbH
Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Germany
Tel. +49 7071 9393-0
Fax +49 7071 9393-695
info@walter-machines.com

欲获知全球各地分支机构联系方式，请访问：
www.walter-machines.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号，
北京，中国，邮编：1000152
电话 +86 10 8526 1040
传真 +86 10 6500 6579
info@grinding.cn
www.grinding.cn

