

MÄGERLE 磨削系统



MÄGERLE机床公司

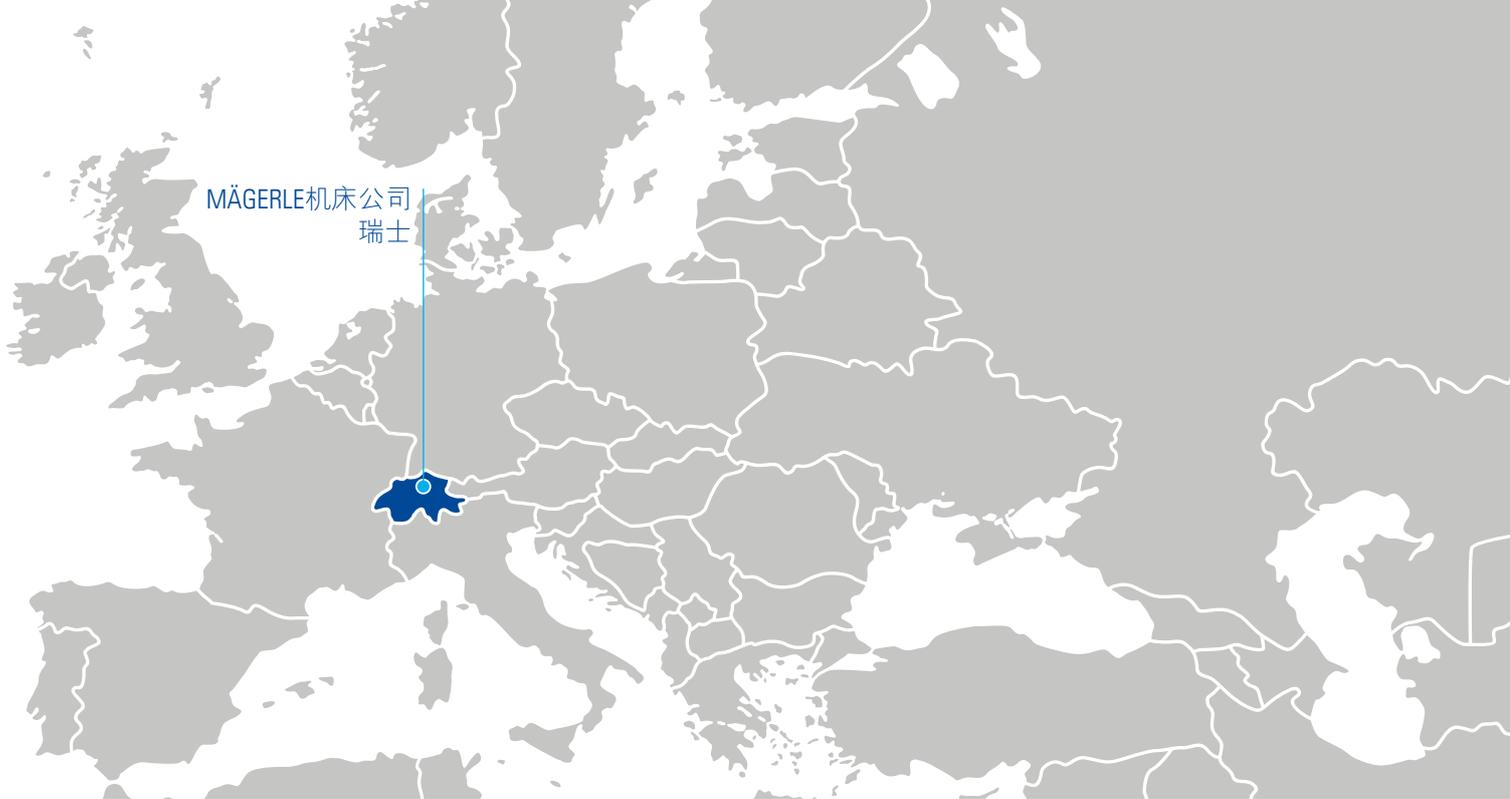
精度、质量和柔性是MÄGERLE机床公司产品的核心优势。在1929年公司成立之时就以致力于为客户提供定制解决方案作为发展战略，如今MÄGERLE机床公司已经发展成为高性能平面与成型磨削系统技术的领先者。

作为蜚声国际市场的品质卓越的瑞士高端机械的代表，MÄGERLE机床公司成功的关键源自其独特的模块化结构系统的设计理念。得益于先进的技术和工艺，MÄGERLE向来自许多不同工业领域的客户提供高性能可靠的磨削中心。针对客户需求量身定制的专用机床配置和应用解决方案，确保了其产品加工的精度，帮助客户取得更大的成功，在市场竞争中保持优势地位。

数十年来累积的丰富的技术知识和经验，以及富有创新和进取精神的员工帮助MÄGERLE不断地向更高的成功攀登。



关于我们



瑞士精密制造

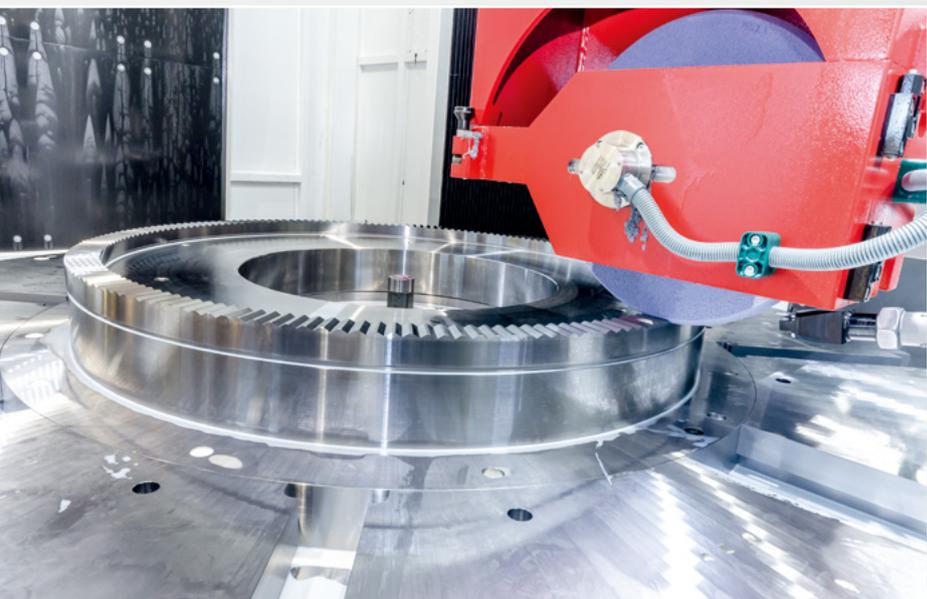
MÄGERLE于2002年迁入费尔拉托夫新址。这座荣获建筑奖项建筑的内部深藏着：世界一流的工程技术与机床。伴随着产量的增加，MÄGERLE为了进一步发展创造了新的生产场地。

强大的合作伙伴

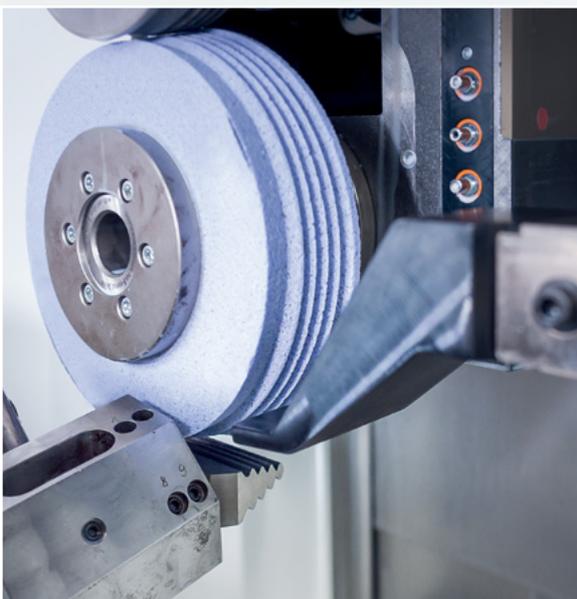
作为UNITED GRINDING集团的一员，MÄGERLE也是这个全球领先的磨床机械工程集团中的领军企业。我们拥有国际化的销售和服务网络，客户在哪里我们就在哪里。作为集团的一部分，生产协作作用增强了美盖勒在顶级制造领域的地位。

为极具挑战的任务而生

凭借其同样出色的加工效率和机床精度，MÄGERLE磨床是全球市场上公认的一流产品。MÄGERLE生产的磨床每天都在严苛的工作条件下，向涡轮机、汽车零部件、航空航天、



液压零部件和能源行业的客户们展示其卓越的性能和广泛的用途。这些行业对机床的机械性能、人机工程和运行可靠性都有着严苛的要求。



5轴磨削中心



MFP 30

紧凑的MFP 30 五轴磨削中心非常适合磨削复杂的几何形状，特别是航空发动机的涡轮叶片和导向叶片，或者航空涡轮的隔热罩。紧凑和节省空间的设计可以优化使用可用的生产区域，并实现有效的生产流程。



MFP 50/51

MFP 50 和MFP 51 在紧凑的设计中结合了灵活性和高性能。这些磨削中心在处理具有挑战性的工件时展现出了它们的优势。连续修整的磨削、铣削（选项）和钻削（选项）等工艺可以在一次装夹中完美实现。智能化设计将生产质量、安全性和成本效率提升到一个新的水平。



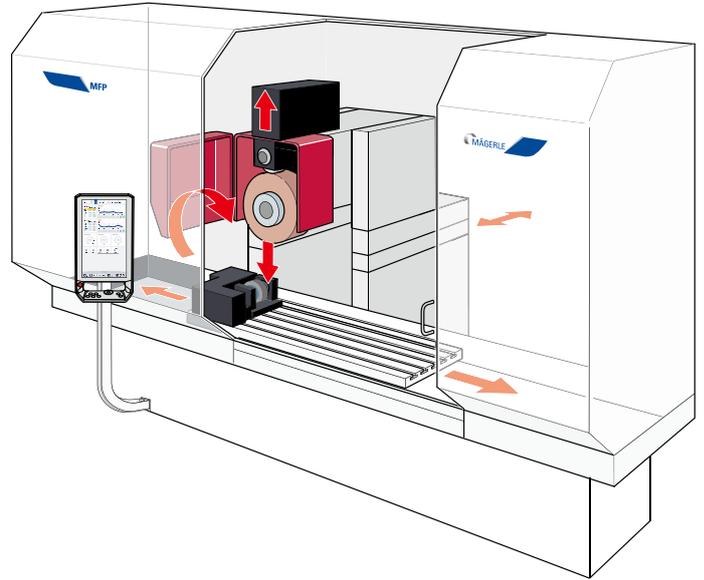
MFP 100

MFP 100 是一种多功能性和高生产效率的磨床，其特点是具有较大的工作范围和灵活的砂轮工具更换装置。它是专门为那些需要在几个夹紧状态操作中对重型和复杂零件进行多特征加工的市场考虑的。

平面与成型磨床

移动工作台结构的机床

MFP系列，MÄGERLE全面涵盖了平面和成型磨床的要求。移动工作台系列是专门从事缓进磨和成型、平面磨削的产品。



移动主轴立柱结构的机床

MGC系列，MÄGERLE提供了移动主轴立柱的设计，具有多种配置选项，适用于广泛的应用

> MGC FT 带固定式工作台

对大型和重型工件具有最高的承载能力

> MGC ST 带交换工作台

适用于批量生产的最大生产率

> MGC RH 带旋转工作台

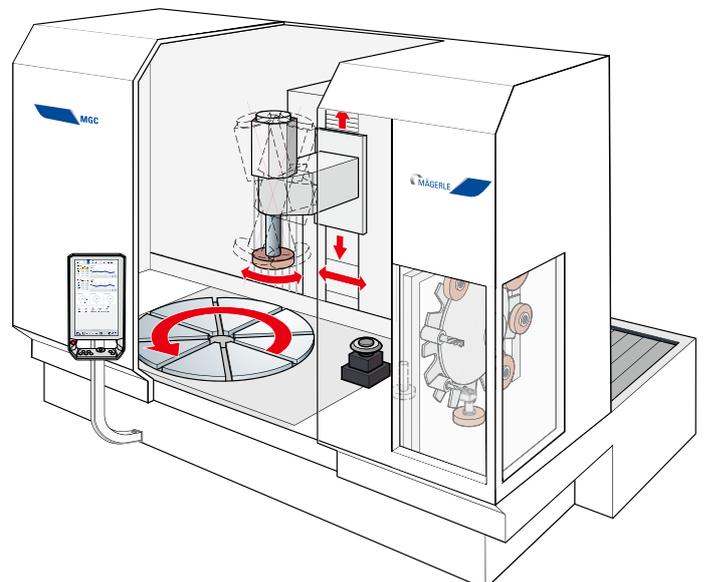
给鼠牙盘和圆弧端齿磨削带来顶级的结果

> MGC RV 带摆动立式主轴

最高的性能水平和极大的通用性

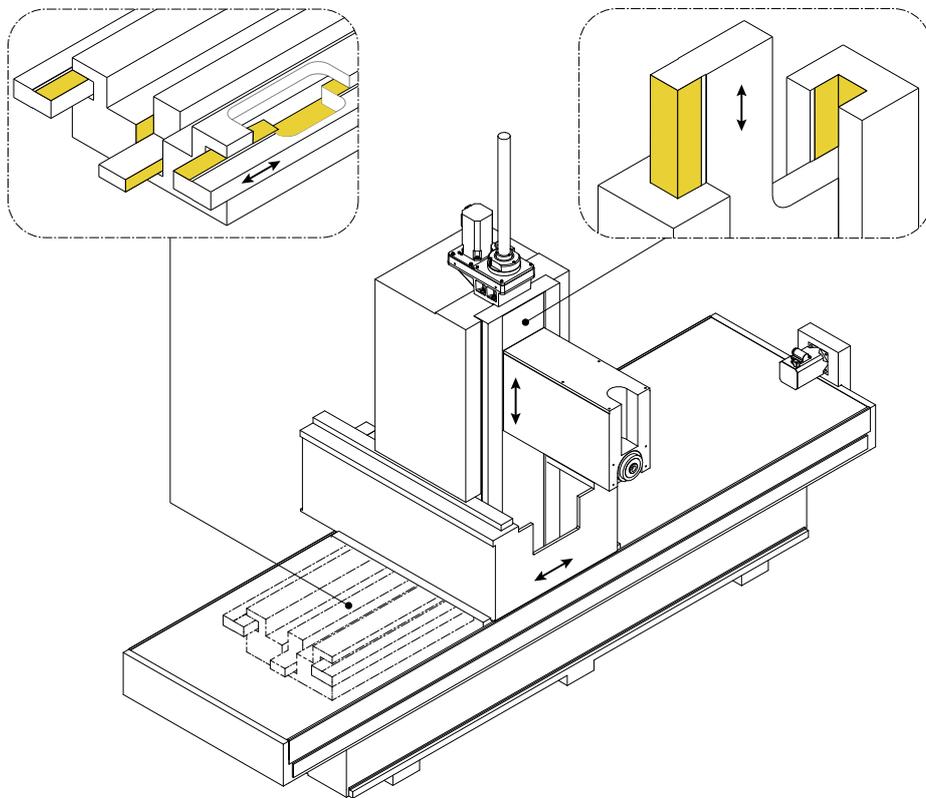
> MGC 定制磨削中心

为特殊要求量身定做磨削中心





全封闭式静压导轨



独特的结构设计为MÄGERLE磨削中心卓越的整体品质提供了坚实的基础。进给轴的导轨通过一层薄薄的刚性油膜“悬浮”在全封闭结构支承导轨上，与床身导轨基体不发生直接接触。与床身一体的储油池设计，提高了机床的热稳定性，确保了整个加工工艺过程的稳定。采用了全封闭静压导轨的MÄGERLE磨削中心既能承载高负荷的加工，又无导轨的磨损，经久耐用。同时油膜的减震作用，保证了无论是简单的，还是复杂的工件，都能在MÄGERLE磨床上获得很高的加工精度。

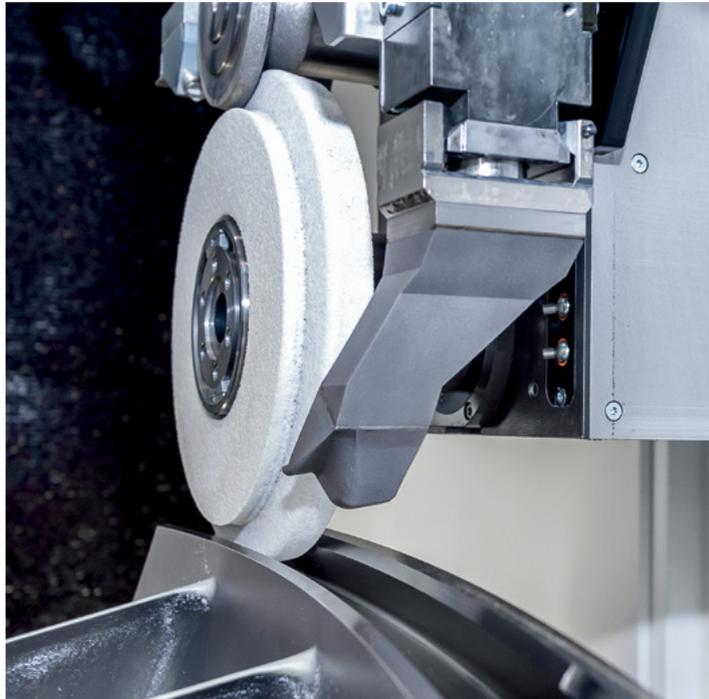
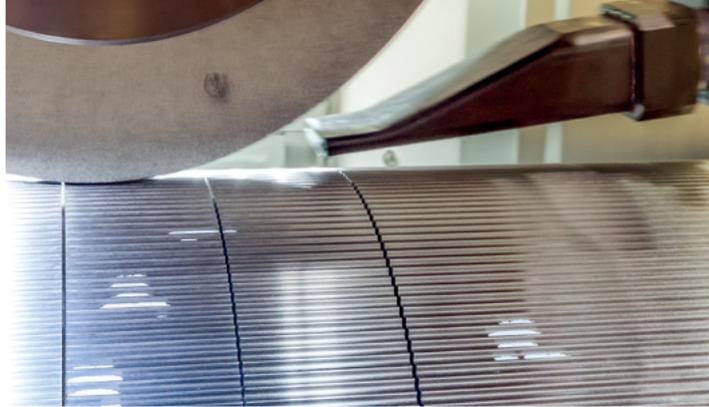
强劲的动力

精确可靠到最小的细节

MÄGERLE保证其磨床的精度和可靠性，可以到最小的细节。用于磨削主轴的水冷直驱电机确保在苛刻的连续操作中获得最大性能。可选购的平衡系统可以动态平衡砂轮旋转中的不平等力。

磨削力量的领跑者

MÄGERLE磨床上的磨削主轴可选从25千瓦到115千瓦的强大电机驱动，在去除能力方面表现出出色的结果。MÄGERLE平面成型磨床结合了最高的质量和最大的生产力。

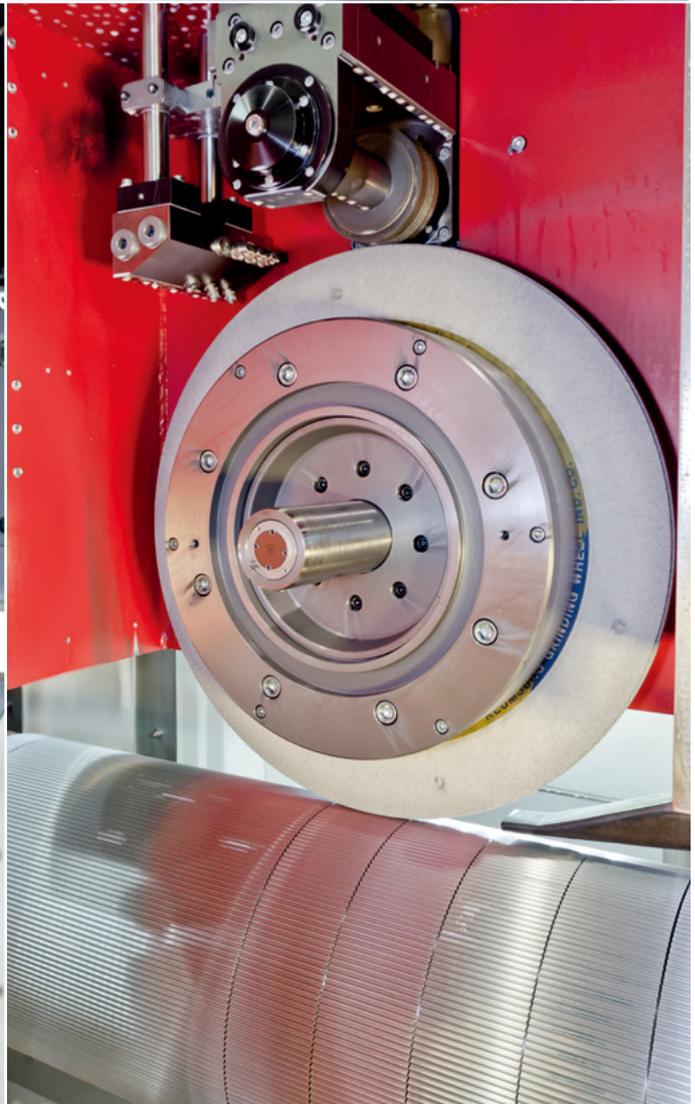
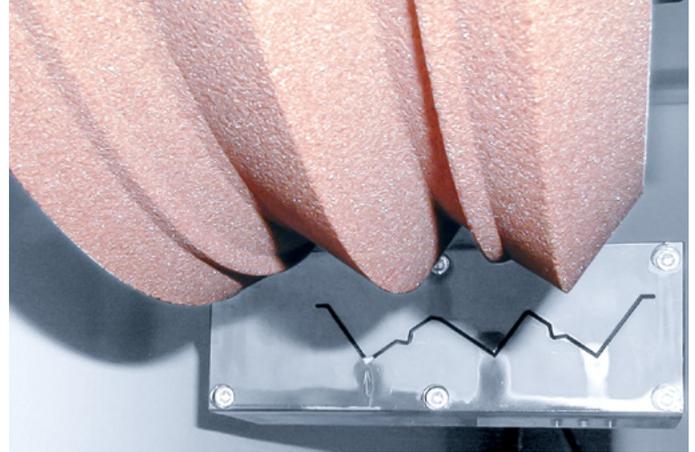




智能冷却

节省成本的智能冷却系统

优化的加工冷却方法显著降低加工成本磨削中心采用双数控轴控制的冷却喷嘴系统，系统能根据相关砂轮的几何尺寸和位置在加工过程中将冷却液准确有效地喷射至加工区域。可选配带轮廓的冷却喷嘴，使得冷却液精确地覆盖工件的加工区域轮廓。这样只需少量的冷却液就能获得最大的冷却效果。通入压缩空气的迷宫式密封结构为安装在加工区域内的轴承提供了良好的保护，有助于整个系统的长期可靠的运行。

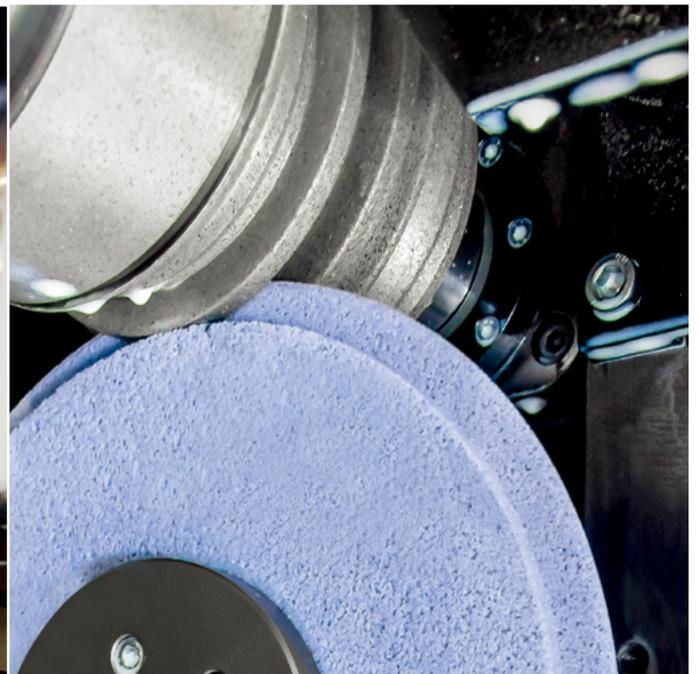
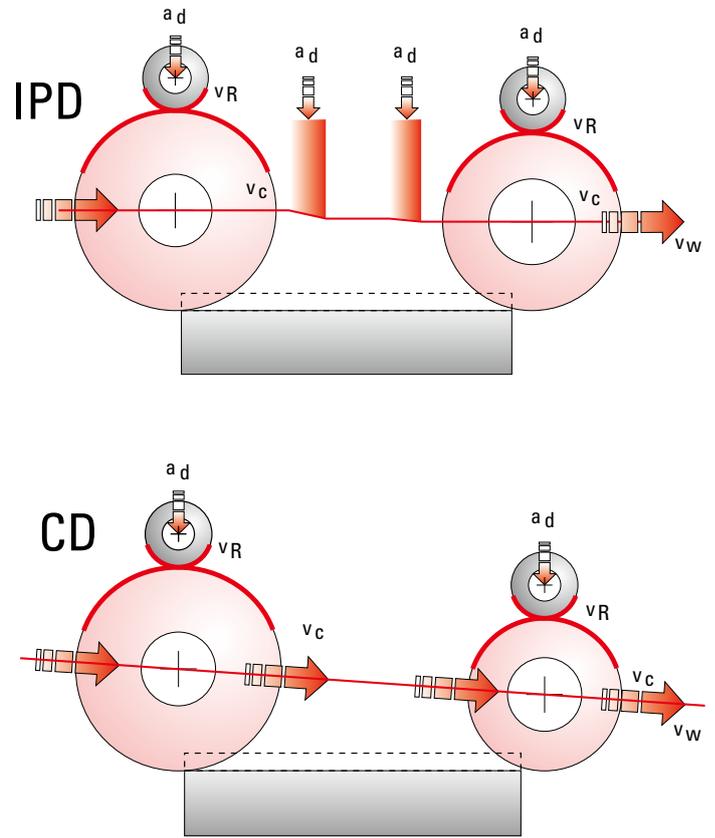


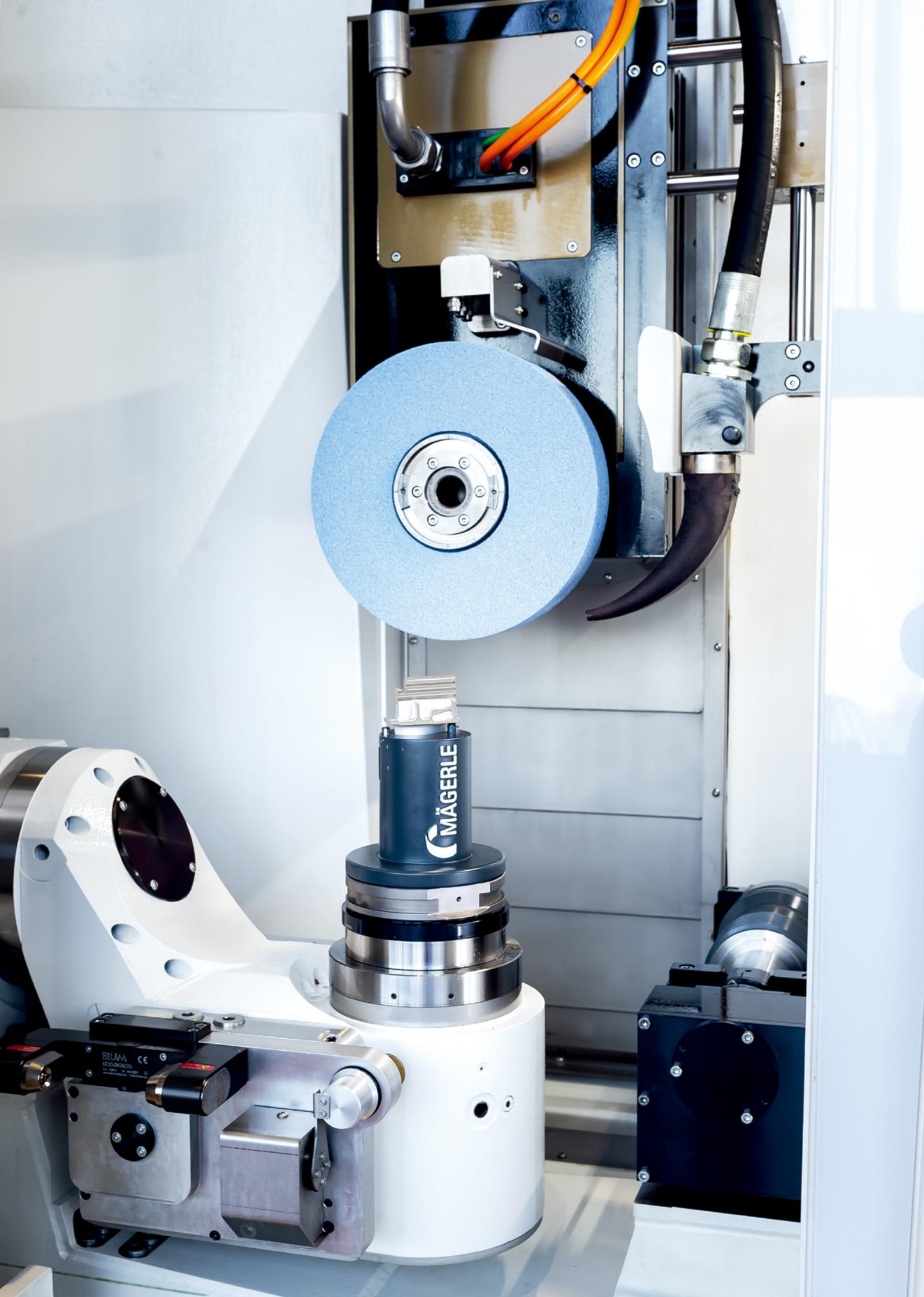


修整方法

砂轮修整是决定整个磨削过程效率的关键因素之一。针对这一关键工艺步骤，MÄGERLE可提供顶置式和台式砂轮修整系统等不同的专业解决方案来满足不同类型的加工需求。

顶置式砂轮修整装置可在磨削过程中实现连续式修整（CD）或者断续式修整（IPD）。台式砂轮修整装置可采用固定式砂轮修整工具或者旋转式砂轮修整工具，比如碟片式修整滚轮、钢挤轮和成型修整滚轮实现最理想的砂轮修整效果。MÄGERLE采用伺服电机来驱动砂轮修整装置，以此实现对砂轮修整装置转速的编程控制。





MFP 30

紧凑的解决方案 带来高生产效率

紧凑的MÄGERLE MFP 30五轴磨削中心非常适合磨削复杂的几何形状，特别是航空发动机的涡轮叶片和导向叶片，或者航空涡轮的隔热罩。要加工的工件根据人体工程学直接从前面装载到工作区域。带有夹紧夹具的重型工件可以使用起重机从顶部装载。紧凑和节省空间的设计可以优化使用可用的生产区域，并实现有效的生产流程。

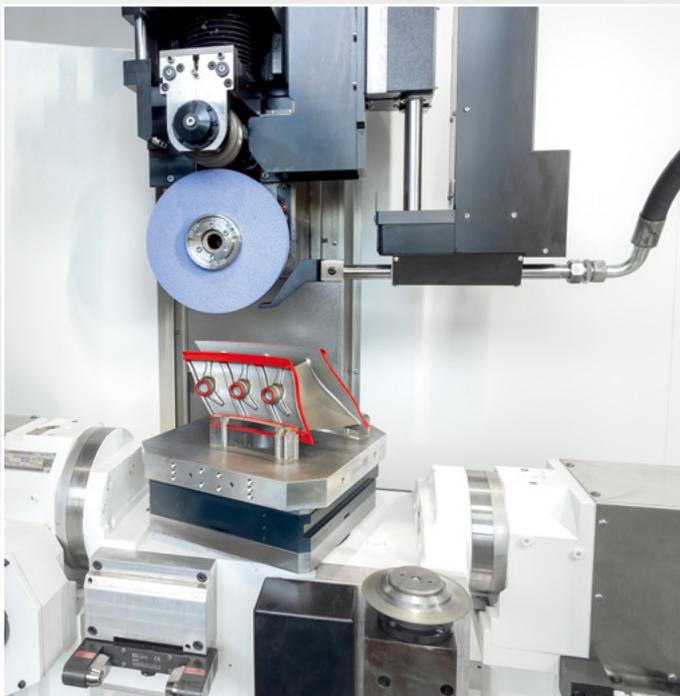
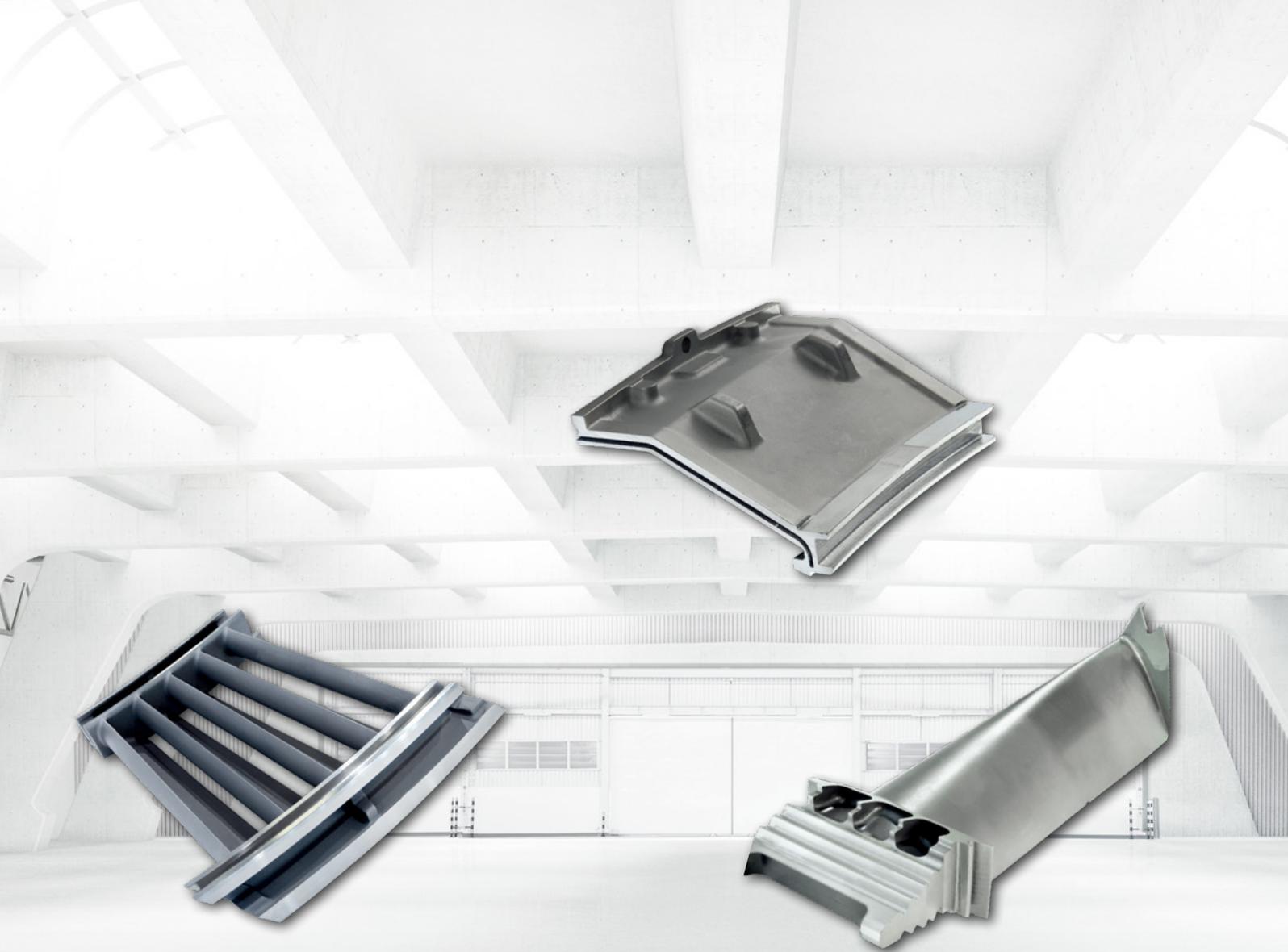
高性能主轴的强大驱动，可以使不同的磨削工艺得以实现，如普通碳化硅砂轮蠕虫磨或CBN磨削。即使在低主轴转速下，也可获得完整的性能和高扭矩输出。使用坚固稳定的工具座，可以实现宽加工轮廓和高材料去除率。磨削过程可使用乳化液或冷却油进行冷却。高性能主轴在一次装夹中为要求苛刻的磨削和高速铣削（选项）过程提供了最佳的加工条件。



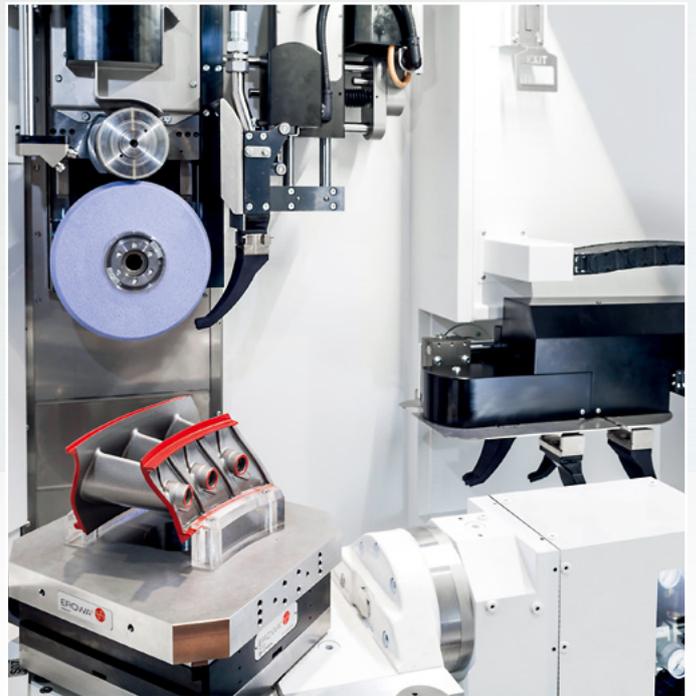
MFP 30 技术参数

X-轴	横向移动行程	mm	500
	移动速度	mm/min	0...50,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450
	移动速度	mm/min	0...30,000
Z-轴	纵向移动行程	mm	500
	移动速度	mm/min	0...30,000
磨削主轴功率 S6-40%		kW	26
主轴转速范围		min ⁻¹	0...12,000
修整滚轮最大宽度		mm	307
修整滚轮最大直径		mm	200
砂轮更换装置容量		n/pos	24
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)		mm	300 x 60 x 76.2

我们保留进行技术变更的权利



MFP 50



MFP 51

MFP 50 / 51

高灵活性

适用于要求苛刻的应用程序

MÄGERLE MFP 50 和MFP 51 在紧凑的设计中结合了灵活性和性能。作为5轴或6轴数控系统，这些CD（连续修整）磨削和加工在处理具有挑战性的工件时显示出其最佳性能。磨削、铣削（选项）和钻削（选项）等工艺可以在一次装夹中完美完成。生产效益高，操作简单。智能设计原则将生产质量、安全性和成本效率提升到一个新的水平。冷却液喷嘴，通过两个轴控制，允许不受限制的自由运动和精确定位的冷却液覆盖。在自动化方面，有多种解决方案可用于生产单元。

MFP 51 磨削中心具有广泛的功能。有68个位置的砂轮更换装置和自动金刚石滚轮更换，可以在不改变工具的情况下高效加工几个不同的工件。冷却剂供应可以理想地适应过程与自动喷嘴更换，实现最佳的磨削效果。



技术参数

			MFP 50	MFP 51
X-轴	横向移动行程	mm	500	500
	移动速度	mm/min	0...30,000	0...50,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	650	650
	移动速度	mm/min	0...20,000	0...30,000
Z-轴	纵向移动行程	mm	650	650
	移动速度	mm/min	0...20,000	0...30,000
磨削主轴功率		kW	25/50	25/50
转速范围		min ⁻¹	0...10,000	0...12,000
V-轴顶置式修整滚轮最大宽度		mm	215	60
砂轮更换装置容量		n/pos	24	68
冷却喷嘴位置数（选项）		n/pos	-	6
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)		mm	300 x 60 x 76.2	300 x 60 x 76.2



MFP 100

全自动完成复杂工件的加工

MFP 100 是多功能性和高生产率的磨削中心，其特点是具有较大的工作范围和灵活的工具更换装置。

特别适用于那些需要在几个夹紧姿态中对重型和复杂零件进行多面加工的需求。

两轴数控工作台可以方便地从上方或前方手动装载，起重机或机械臂装载工件。MFP 100 的砂轮更换装置的工作速度是传统解决方案的两倍。采用双夹持器同时更换砂轮和相关的修整滚轮。这可以显著减少空闲时间。MFP 100 的刚性可以在加工中得到体现。砂轮更换装置可以装载任何所需的工具，如钻头（选项）、铣刀（选项）、CBN轮或测量探头。

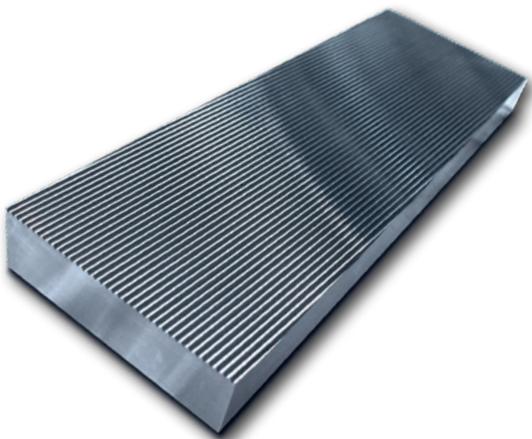
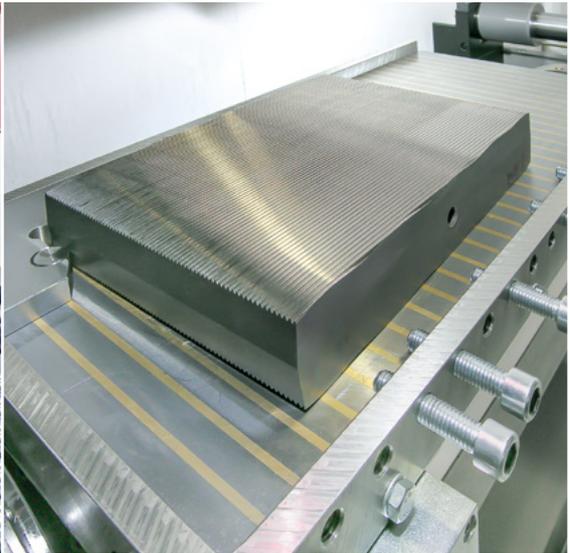
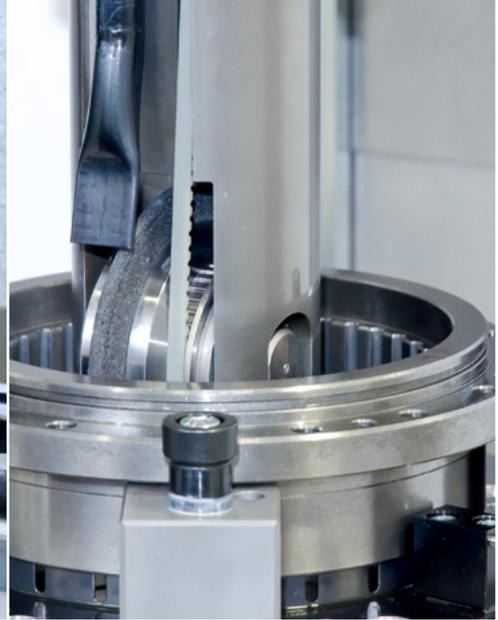


MFP 100 技术参数

X-轴	横向移动行程	mm	1,000
	移动速度	mm/min	0...40,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	950
	移动速度	mm/min	0...30,000
Z-轴	纵向移动行程	mm	750
	移动速度	mm/min	0...30,000
磨削主轴功率		kW	50
转速范围		min ⁻¹	0...10,000
V-轴顶置式修整滚轮最大宽度		mm	100
砂轮更换装置容量		n/pos	30/60
冷却喷嘴位置数（选项）		n/pos	6
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)		mm	300 x 100 x 76.2

我们保留进行技术变更的权利

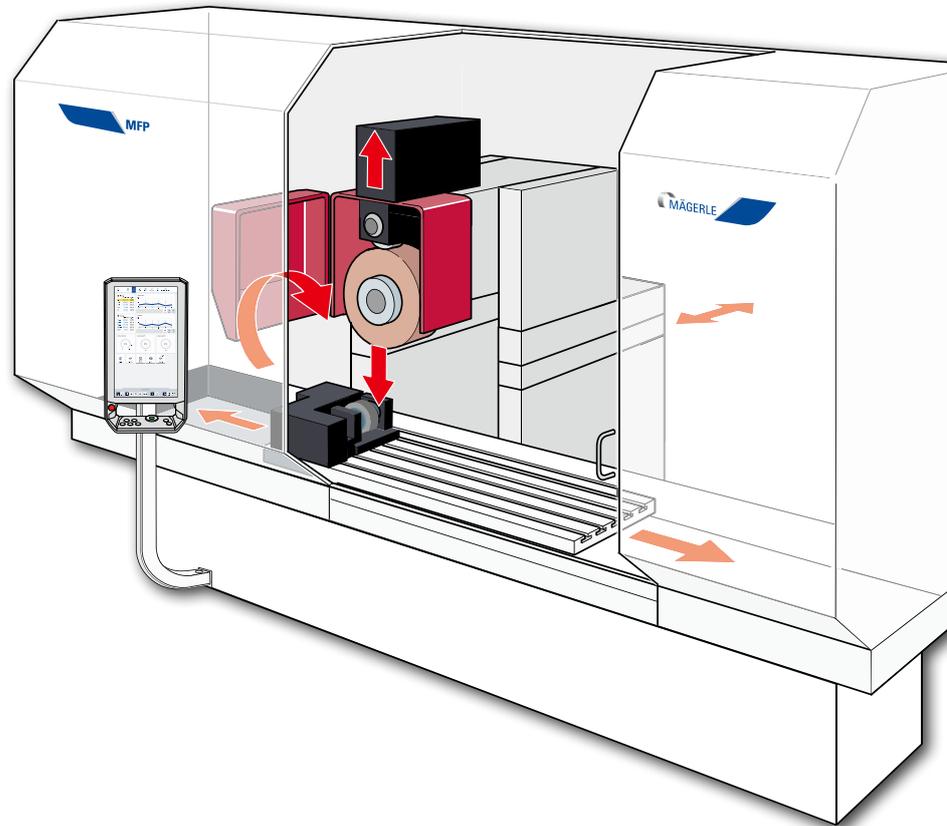




MFP 平面与成型磨床

24/7 连续运行的恒定精度

MÄGERLE MFP 系列磨床能够满足各种类型的平面和成型磨削的需求。这类磨床既擅长深切缓进的磨削方式，也能够实现快速往复磨削平面和型面的磨削。由于其坚固耐用的结构，MFP系列磨床能够轻松应对每天24小时，每周7天高强度的连续运行工况。MÄGERLE MFP系列采用了模块化组件的设计理念。工作台长度和垂直上下轴行程有较大的选择范围，并且可以选配众多的功能附件。这种灵活的模块化组件系统能够精确地构建出满足客户特定需求的不同配置的磨床。

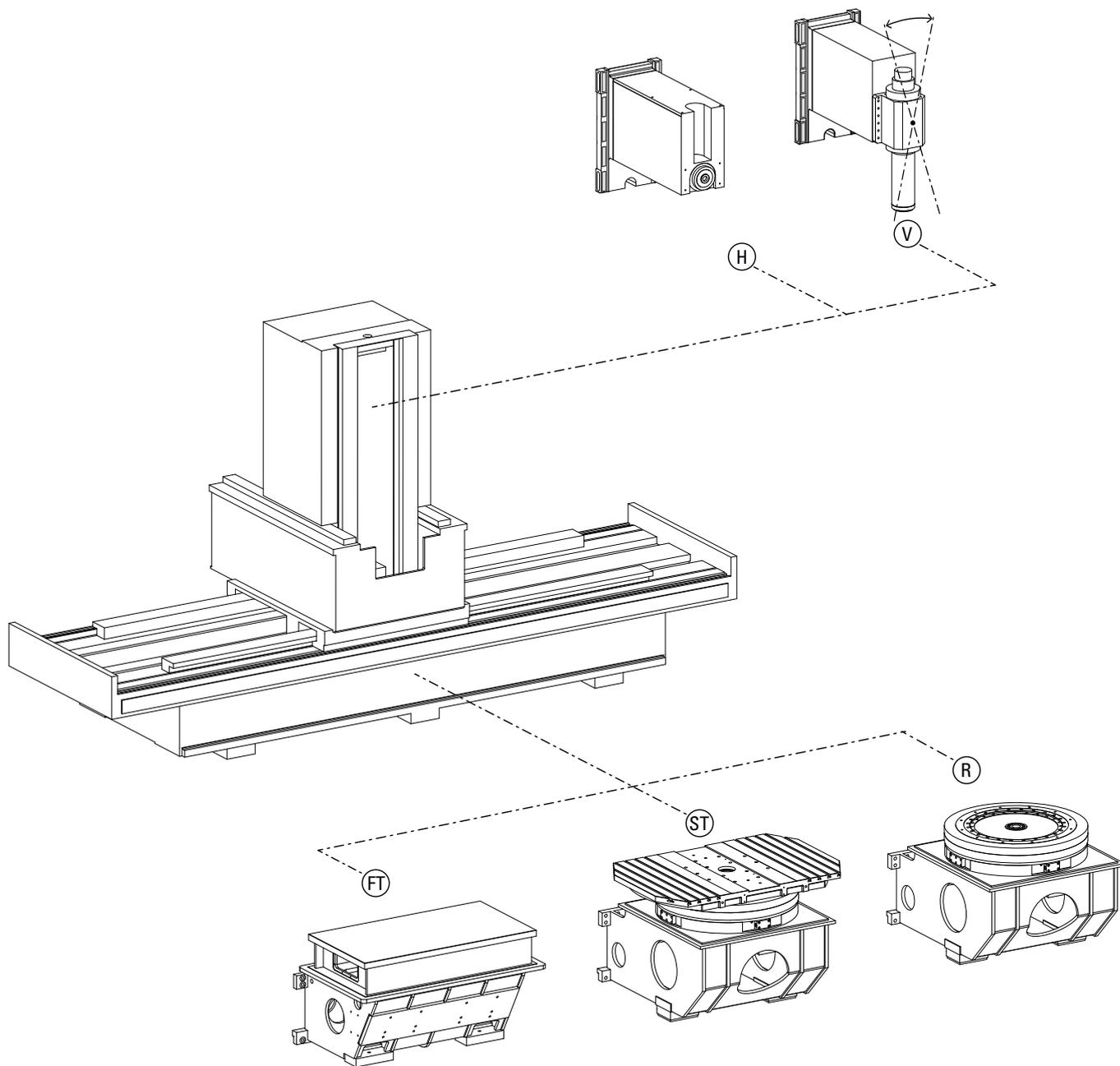


MFP技术参数			080	125	160	220	260
X-轴	横向移动行程	mm	800	1,250	1,600	2,200	2,600
	移动速度	mm/min	30,000	30,000	30,000	30,000	30,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450 / 650	450 / 650	450 / 650	450 / 650	450 / 650
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
Z-轴	纵向移动行程	mm	300 / 500	350 / 500	350 / 500	350 / 500	350 / 500
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
V-轴顶置式修整器滚轮宽度	mm		167 / 207 / 247 / 307 ²⁾				
滚轮直径	mm		160				
最大转速	min ⁻¹		6,000				
磨削主轴功率	kW		25 / 50 / 75 / 115 ²⁾				
转速范围	min ⁻¹		5,000 (选项 8,000)				
磨削砂轮直径	mm		400 / 500 / 600 ²⁾				
磨削砂轮宽度	mm		160 / 200 / 240 / 300 ²⁾				
工作台尺寸/磨削区域	mm		横向行程 x 纵向行程				

¹⁾ 选项: 20,000 mm/min

²⁾ 基于设备尺寸和型号

MGC 模块化系统



图例

- Ⓣ MGC 带固定式工作台
- Ⓢ MGC 带交换工作台
- Ⓡ MGC 带旋转工作台和卧式主轴
- Ⓡ MGC 带旋转工作台和立式摆动主轴



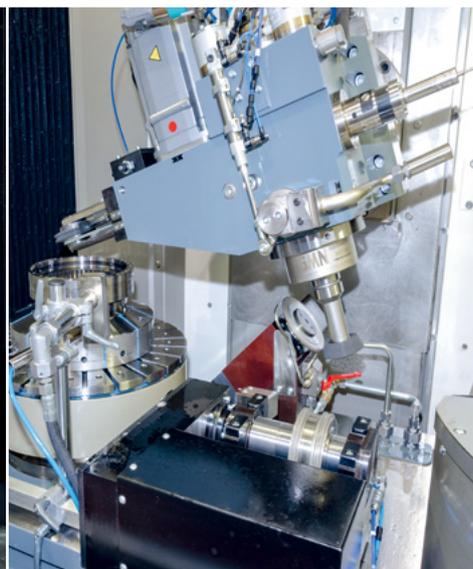
模块化系统

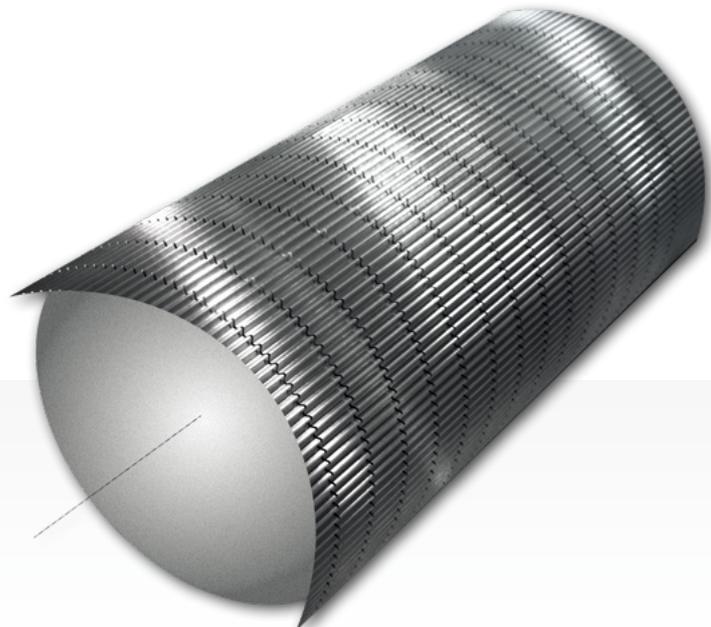
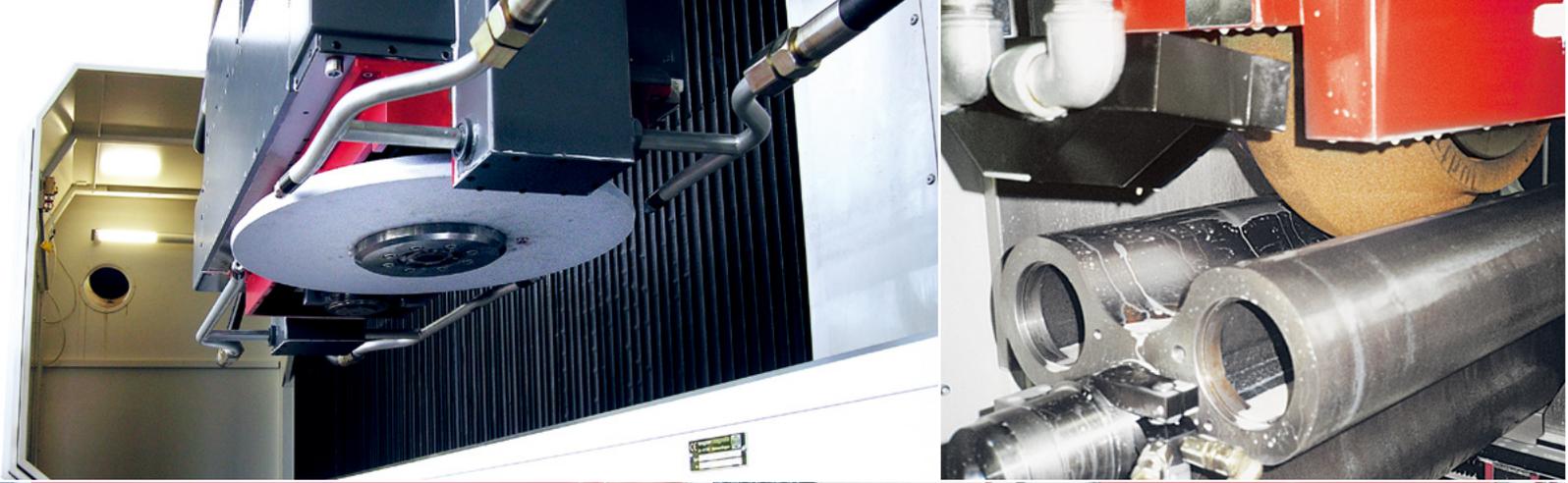
个性化设计的高品质产品

MÄGERLE磨床是定制化的高质量产品。这要归功于历经时间和实践检验的MÄGERLE标准的模块化组件设计和制造系统。通过这种模式，MÄGERLE可以

与客户紧密合作针对特定零件，设计出满足客户需求的完整解决方案。甚至，每一个进给轴的行程可按特定工件尺寸设计。可靠的标准组件的使用

使磨削中心具有卓越的可靠性。MGC系列磨削中心的垂直上下移动轴的行程可根据工件的高度进行优化匹配设计。这要归功于不同高度的床身高度。



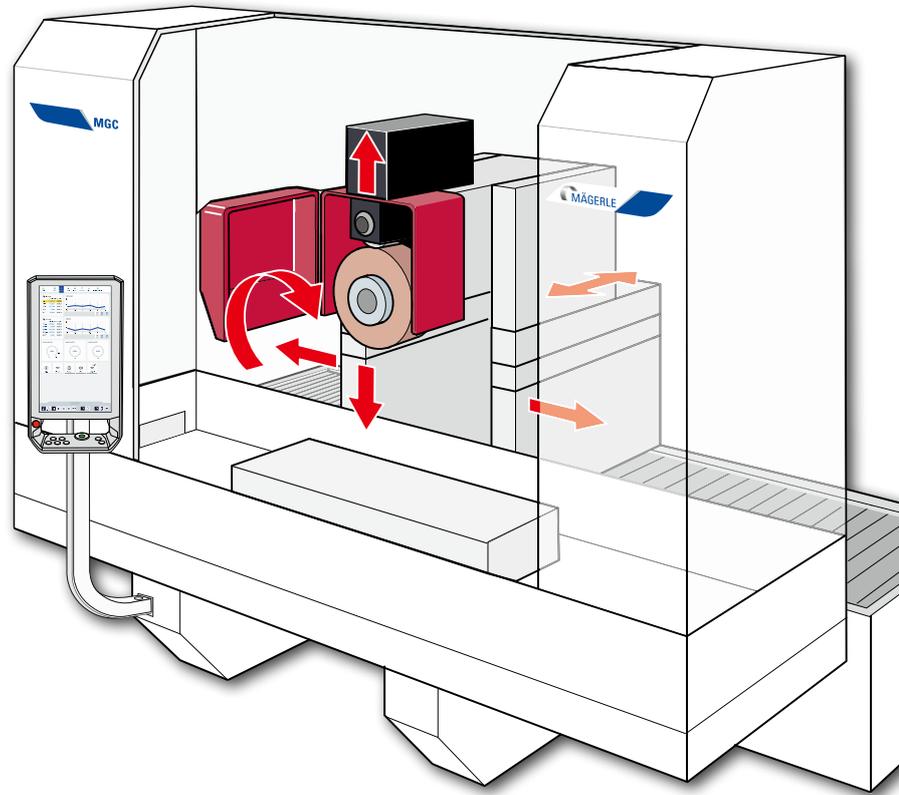


MGC FT 带固定式工作台

强大的承载能力

轻松应对大型和重型零件

MGC FT磨削中心配置固定工作台，其设计适合大型重型工件的高精度加工。可供选择的工作台尺寸和垂直行程极其广泛，该机床可满足负载能力方面的最高要求。和MGC系列中的所有型号一样，该磨削中心也采用成熟的模块化设计理念进行设计，可以配置一个或多个立式或卧式磨削主轴及众多附加部件。配置固定控制台的MGC在柔性化方面也是同类产品中的佼佼者。

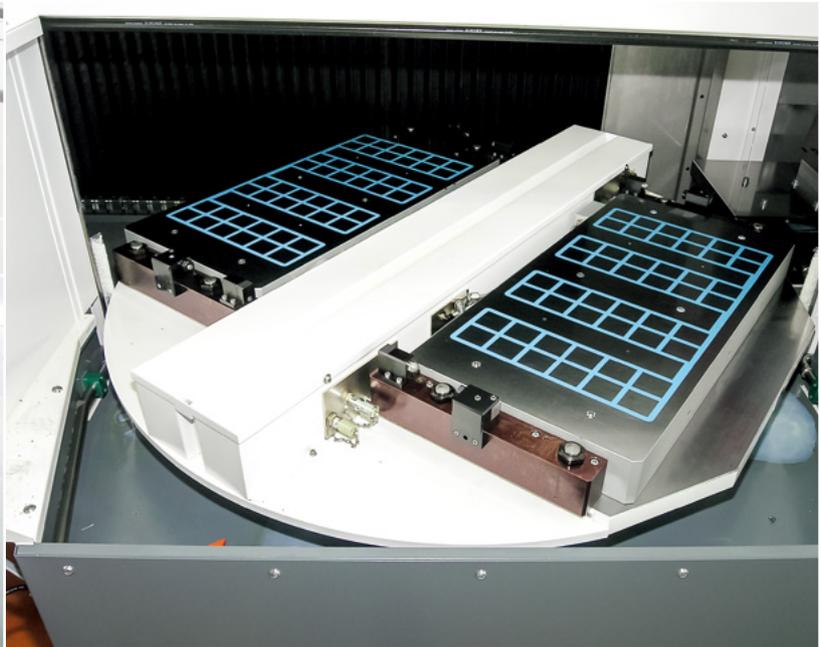
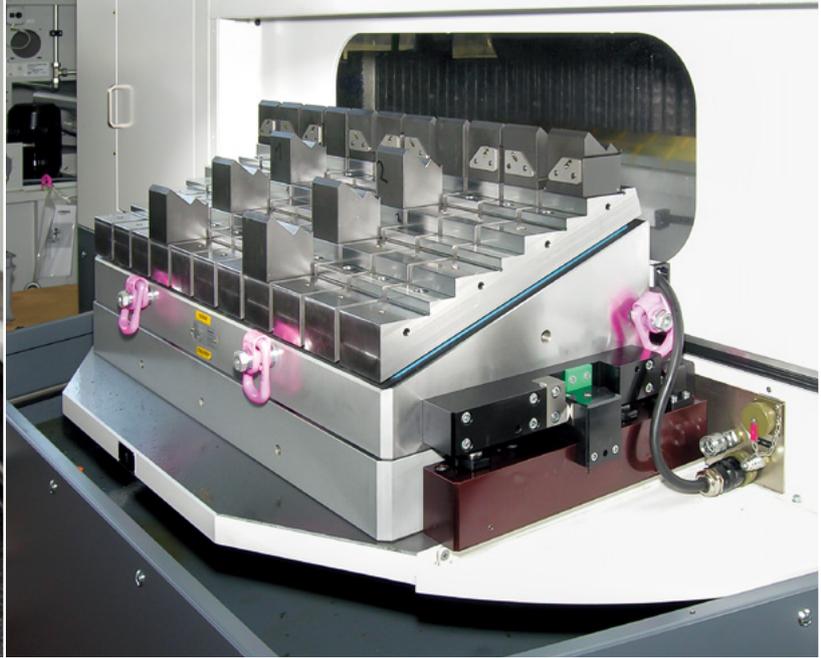


MGC FT 技术参数

			080	140	210	260	330	440	550
X-轴	横向移动行程	mm	800	1,400	2,100	2,600	3,300	4,400	5,500
	移动速度	mm/min	20,000	20,000	20,000	20,000	20,000	20,000	20,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450 / 650 / 900	650 / 900	650	650 / 900	650 / 900	650	650
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
Z-轴	纵向移动行程	mm	500 / 750	500 / 750	500 / 750	500 / 750	500 / 750	750	750
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
V-轴顶置式修整器宽度	mm				167 / 207 / 247 / 307 ²⁾				
滚轮最大直径	mm				160				
最大转速	min ⁻¹				6,000				
磨削主轴功率	kW				25 / 50 / 75 / 115 ²⁾				
转速范围	min ⁻¹				5,000 (选项 8,000)				
磨削砂轮直径	mm				400 / 500 / 600 ²⁾				
磨削砂轮宽度	mm				160 / 200 / 240 / 300 ²⁾				
工作台尺寸/磨削区域	mm				横向行程 x 纵向行程				

¹⁾ 选项: 20,000 mm/min

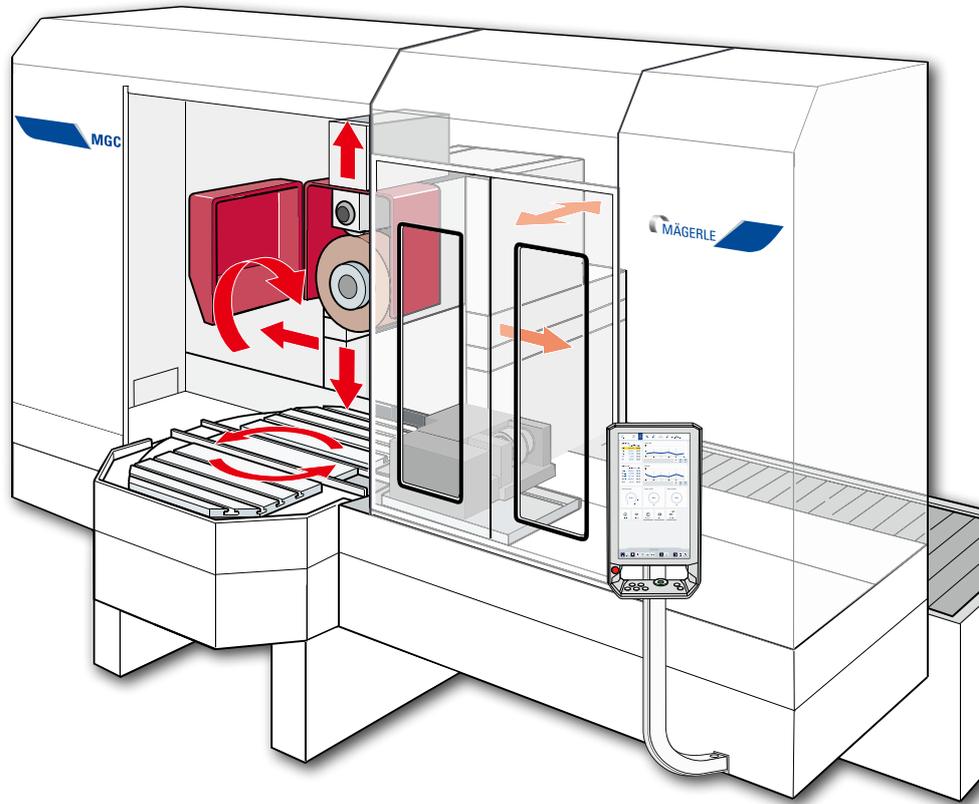
²⁾ 基于设备尺寸和型号



MGC ST 带交换工作台

适合大批量生产 生产型磨床

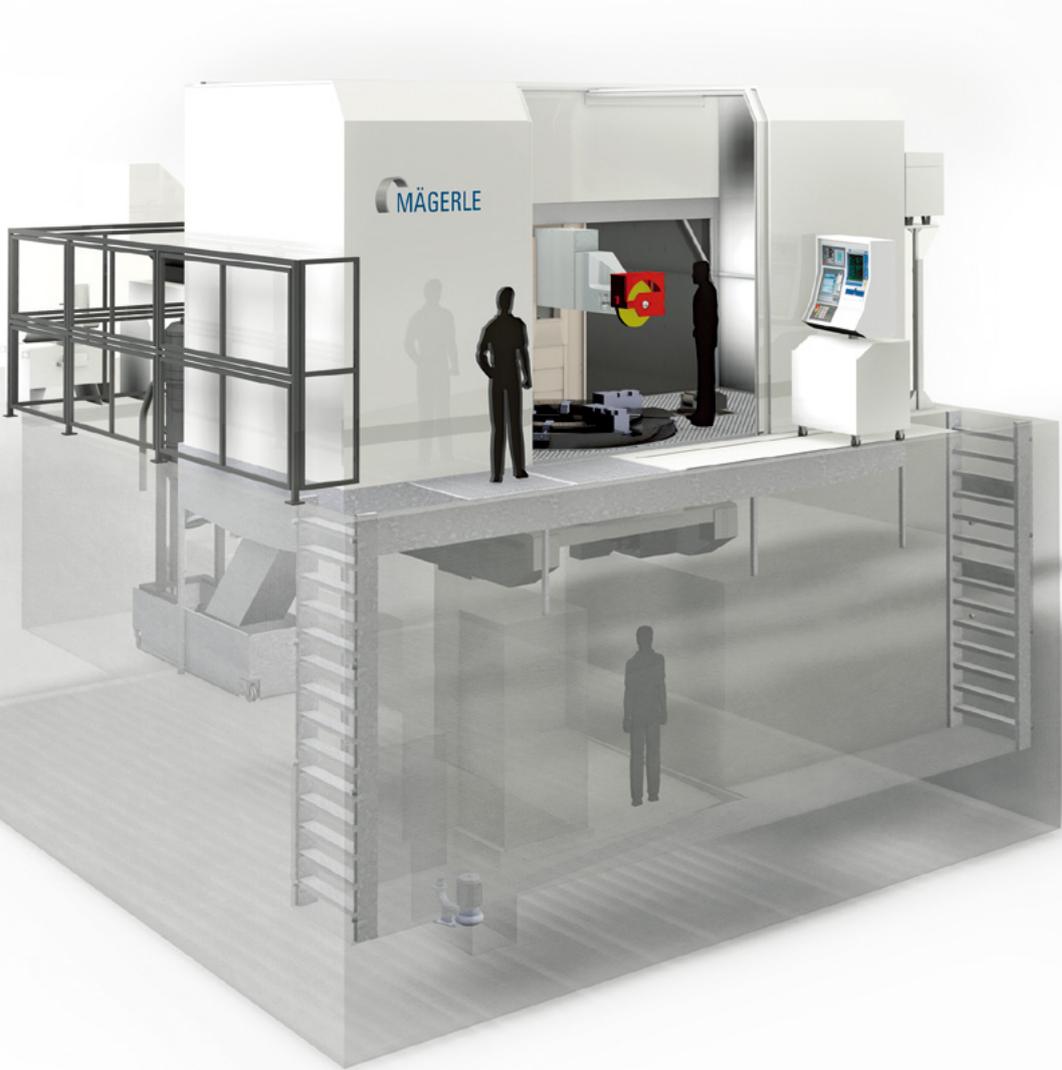
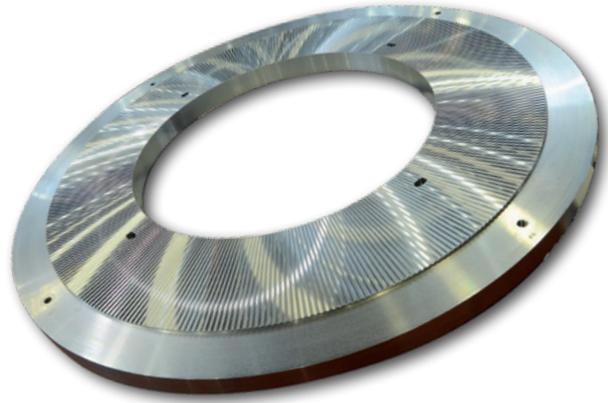
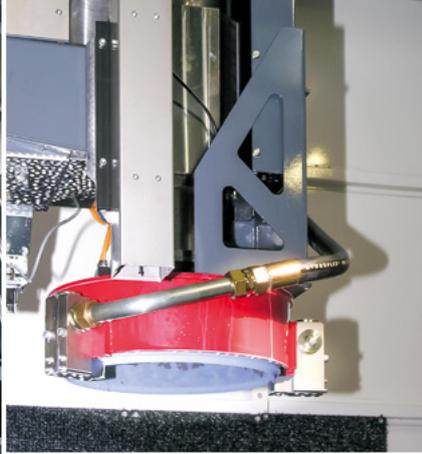
与MFP系列磨床一样，MGC系列磨削中心在缓进给磨削，平面和成型磨削方面同样有着精湛的表现。配置交换工作台的MGC系列磨削中心设计上更侧重于使其生产能力最大化。可180°旋转的交换工作台允许工作台一侧在加工的同时，另一侧装卸零件。这在很大程度上消除了更换零件时所浪费的非生产时间。可以极大提高中小批量或大批量产品制造，或一些特殊加工应用中的劳动效率。与自动化上下料系统相结合能够释放出更多的劳动资源。并且交换工作台具有良好的易进入性，为连接自动化上下料系统提供了理想的接口。



MGC ST 技术参数			130	140	210	260
X-轴	横向移动行程	mm	800	1,400	2,100	2,600
	移动速度	mm/min	20,000	20,000	20,000	20,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450 / 650	650 / 900	450 / 650 / 900	650 / 900
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
Z-轴	纵向移动行程	mm	300 / 500	500 / 750	500 / 750	500 / 750
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
V-轴顶置式修整器滚轮宽度		mm	167 / 207 / 247 / 307 ²⁾			
滚轮最大直径		mm	160			
最大转速		min ⁻¹	6,000			
磨削主轴功率		kW	25 / 50 / 75 / 115 ²⁾			
转速范围		min ⁻¹	5,000 (选项 8,000)			
磨削砂轮直径		mm	400 / 500 / 600 ²⁾			
磨削砂轮宽度		mm	160 / 200 / 240 / 300 ²⁾			
交换式工作台 +/- 180°		mm	760 x 325	760 x 325 ²⁾	760 x 325 ²⁾	1,000 x 485
两个装夹面 (长度X宽度)		mm	760 x 325	1,000 x 485	1,000 x 485	1,000 x 485

¹⁾选项: 20,000 mm/min

²⁾基于设备尺寸和型号

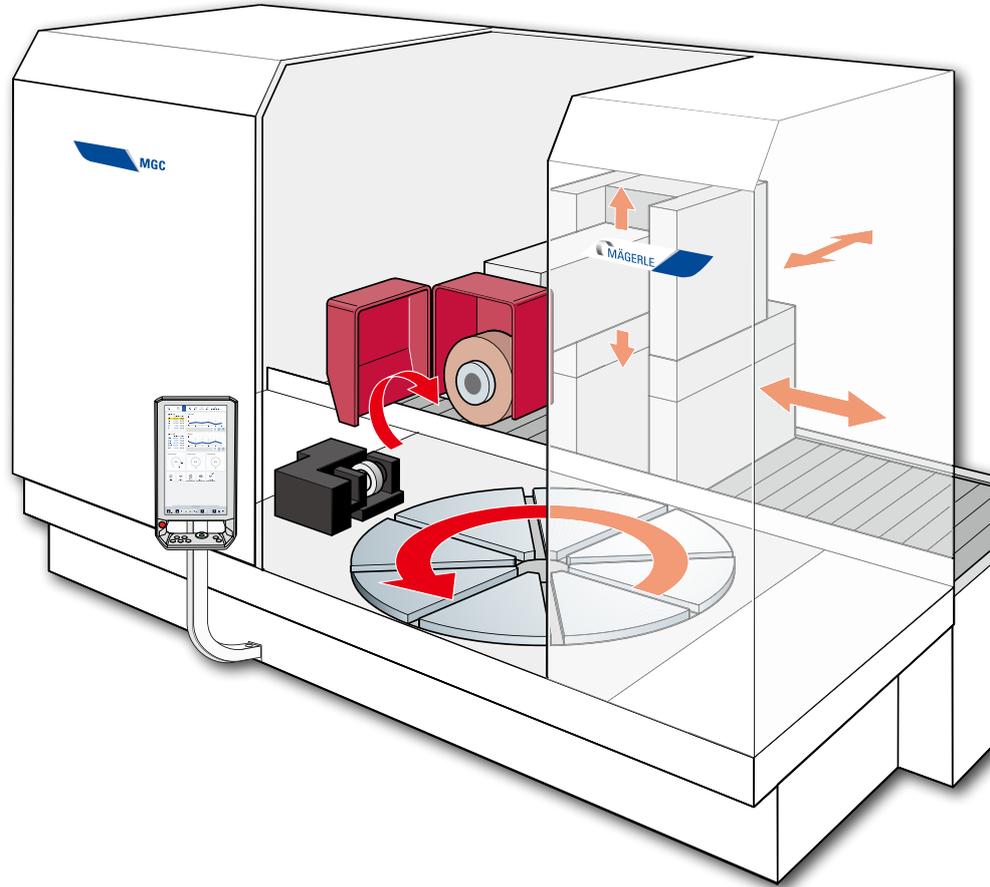


MGC RH 带旋转工作台

一流的加工结果

直齿端齿或圆弧端齿

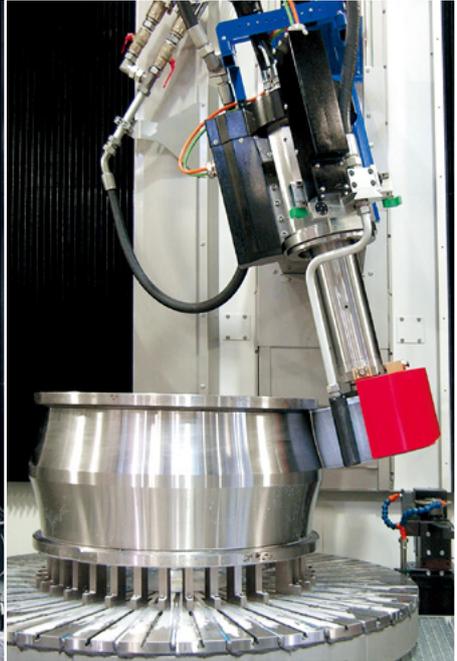
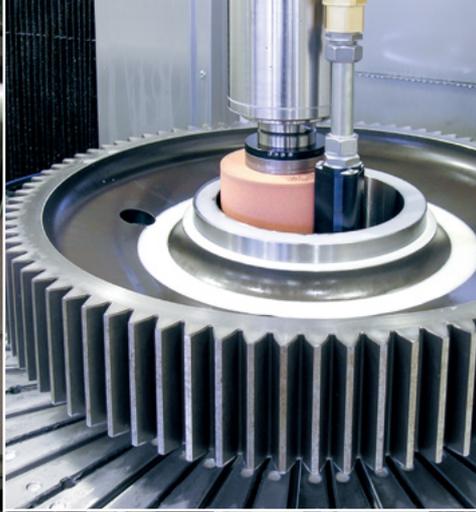
MGC RH带旋转工作台磨削中心的工作台最大直径可达2.5米，最大承重能力15吨，整体性能出类拔萃，并凭借大功率、高刚度的设计理念获得了全球知名涡轮零件制造商的青睐。在直齿端齿或圆弧端齿磨削这类有超高精度要求的加工应用中，该磨削中心表现出的加工效率、精度和稳定性更是无与伦比。采用静压轴承的工作台由力矩电机直接驱动，确保了必要的精度，分度精度小于3角度秒。



MGC RH 技术参数			140	210	260
X-轴	横向移动行程	mm	1,400	2,100	2,600
	移动速度	mm/min	20,000	20,000	20,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450 / 650 / 900 / 1,200	450 / 650 / 900 / 1,200	650 / 900
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
Z-轴	纵向移动行程	mm	300 / 500	500 / 750	500 / 750
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
磨削主轴功率	kW			25 / 50 / 75	
转速范围	min ⁻¹			5,000 (选项 8,000)	
磨削砂轮直径	mm			400 / 500 / 600 ²⁾	
磨削砂轮宽度	mm			160 / 200 / 240 / 300 ²⁾	
旋转工作台直径	mm		800 / 1,000 / 1,200	800 / 1,000 / 1,200	1,200 / 1,500 / 2,000 / 2,500

¹⁾ 选项: 20,000 mm/min

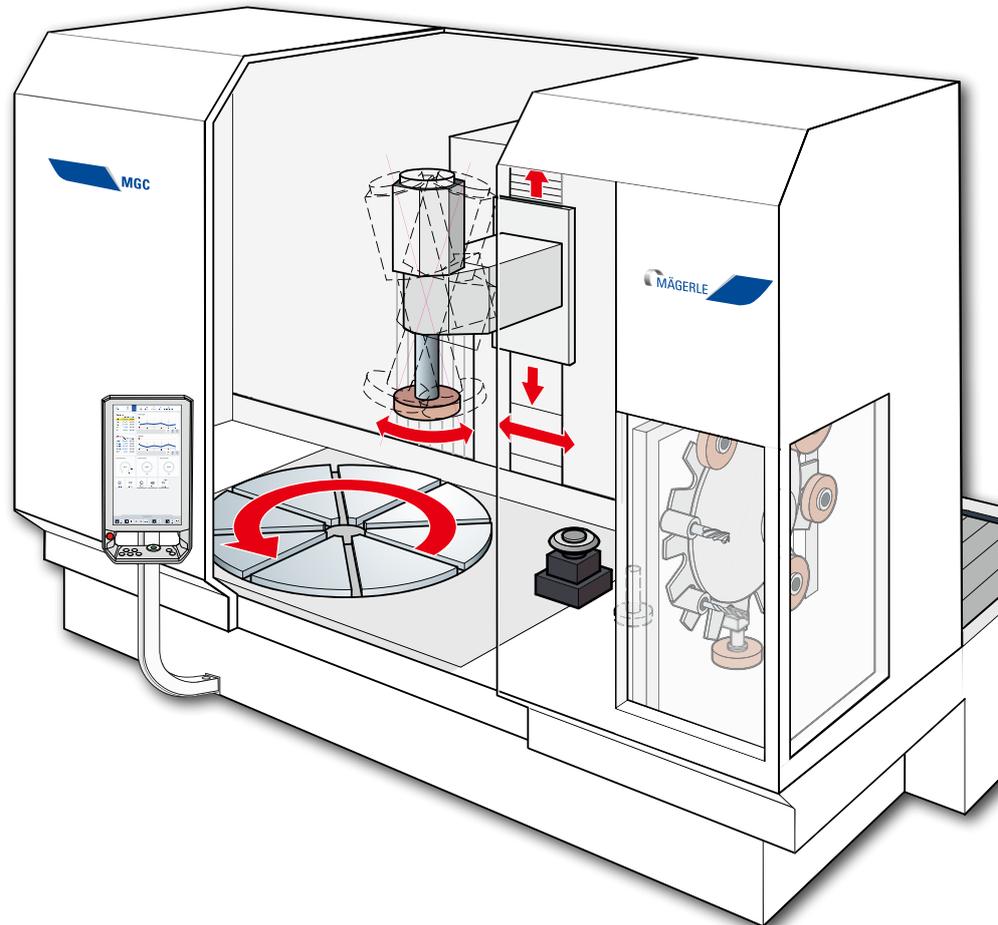
²⁾ 基于设备尺寸和型号



MGC RV 带摆动立式主轴

用途广泛 性能优异

能实现高质量水平的加工是这款立式主轴磨削中心出色的优点。尤其在对零件的跳动特征、表面光洁度和质量稳定性有非常高要求的轴承行业，该立式磨削中心以优异的性能表现证明了自身的强大实力。配置有旋转/分度工作台，以及自动砂轮更换装置。高水准的加工结果令人印象深刻。立式布局的主轴可偏摆 $\pm 50^\circ$ ，为加工各种零件提供了足够的空间。可在主轴上自动装卸的测量探头确保每一个经过一次装夹复合加工的零件保持一致的质量水准。

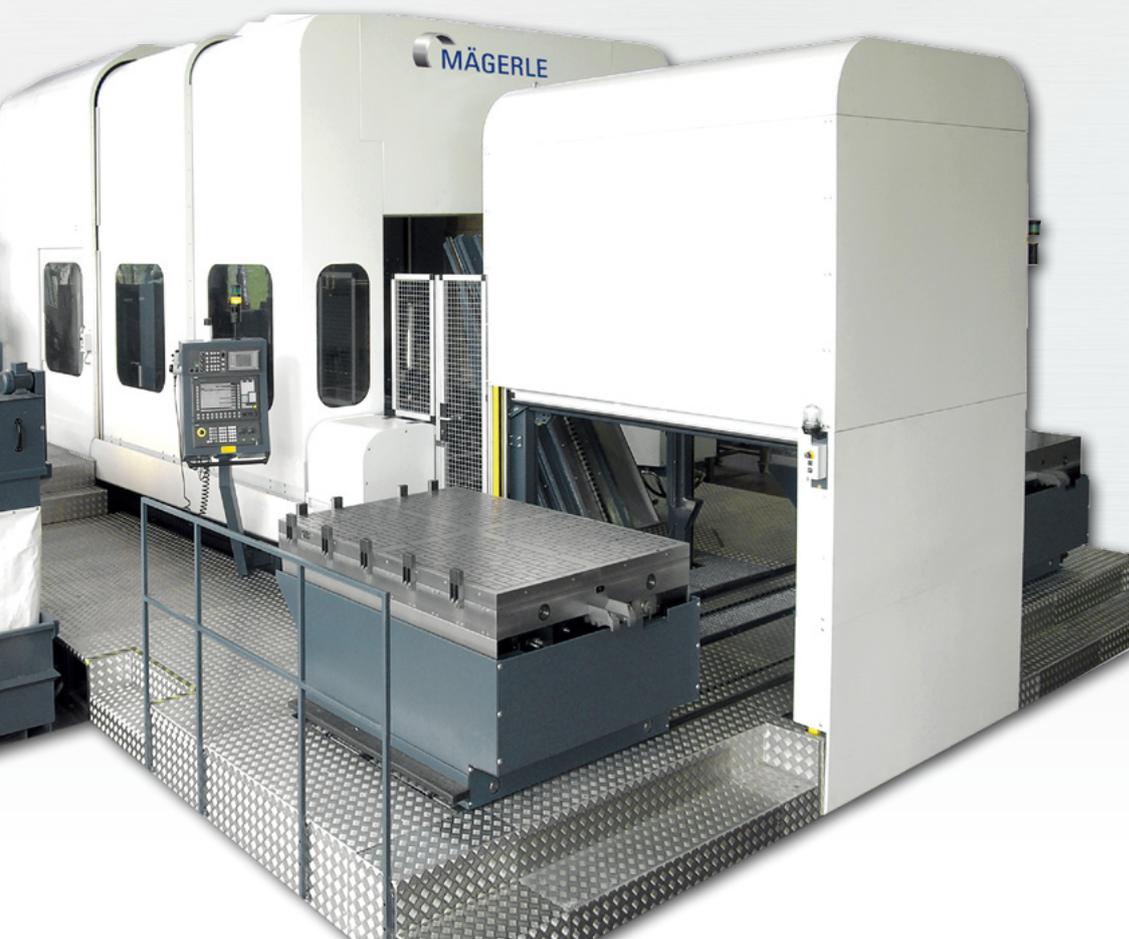


MGC RV 技术参数

			140	210	260
X-轴	横向移动行程	mm	1,400	2,100	2,600
	移动速度	mm/min	20,000	20,000	20,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	650 / 900	650 / 900	650 / 900
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
Z-轴	纵向移动行程	mm	500	500	500
	移动速度	mm/min	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾	10,000 ¹⁾
磨削主轴功率	kW			25 / 35	
转速范围	min ⁻¹			5,000 ... 15,000 ²⁾	
砂轮更换装置容量	n/pos			4..24	
磨削砂轮宽度	mm			300 / 400 ²⁾	
工具长度	mm			300	
工具刀柄	type			HSK-B80 / HSK-B100 ²⁾	
旋转工作台直径	mm		800 / 1,000 / 1,200	1,200 / 1,500	1,500 / 2,000

¹⁾ 选项: 20,000 mm/min

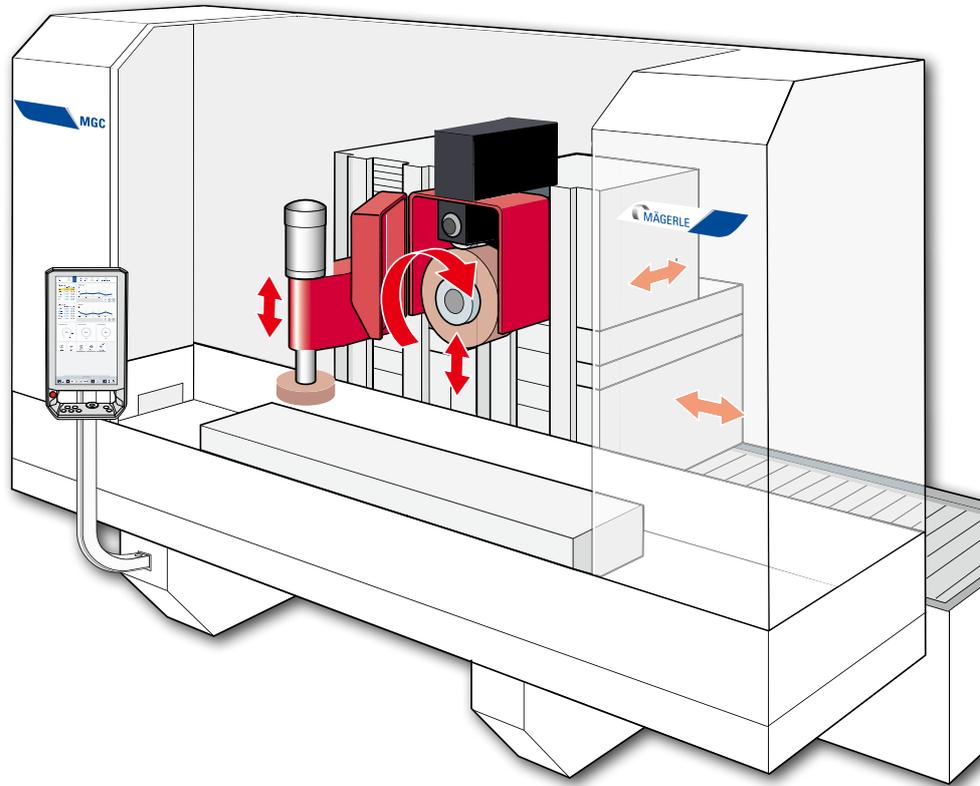
²⁾ 基于设备尺寸和型号



MGC 定制磨削中心

定制款磨削中心 为特殊要求量身定制

MÄGERLE模块化的结构设计能够灵活地为客户的特定需求提供个性化的解决方案。这样的磨削中心是完全按客户的特定需求专门设计和制造。可配置卧式/立式的单/多主轴的磨削中心，可按具体需要配置各种规格固定式工作台，或者旋转/摆动工作台。产品加工质量结果一直被用来衡量机床性能的优劣，尤其是在汽车、航空航天、液压件、涡轮机、机床、以及滚动轴承和工具制造等对产品质量有严苛要求的行业。



定制款MGC 技术参数可扩展的配置

X-轴	横向移动行程	mm	最长至 5,500
	移动速度	mm/min	最大至 20,000
Y-轴	垂直移动行程	mm	450 / 650 / 900 / 1,200
	移动速度	mm/min	最大至 20,000
Z-轴	纵向移动行程	mm	500 – 900
	移动速度	mm/min	最大至 20,000
V-轴顶置式修整器滚轮宽度		mm	167 – 307
磨削主轴功率		kW	25 – 115
转速范围		min ⁻¹	最大至 24,000
砂轮更换装置容量		n/pos	4..24
磨削砂轮宽度		mm	30 – 1,150
旋转工作台直径		mm	1,000 – 2,500
旋转工作台类型		带分度功能工作台，或采用力矩电机直驱带静压轴承旋转工作台	
主轴配置		卧式主轴、立式主轴、摆动主轴、特殊主轴或多主轴配置	

我们保留进行技术变更的权利

C.O.R.E. — 以客户为导向的变革

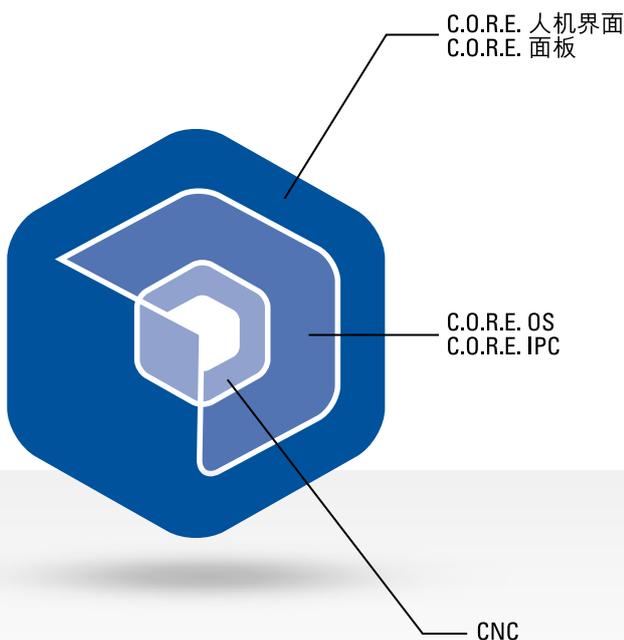
C.O.R.E. 有助于我们帮助您的生产适应未来的数字化。

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，它还将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



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

核心系统

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

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。

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
- 2X USB 3.0 端口
- 可调节倾斜度

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



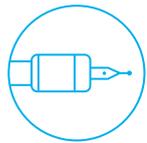
Prevention
保养
检查



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



Retrofit
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。

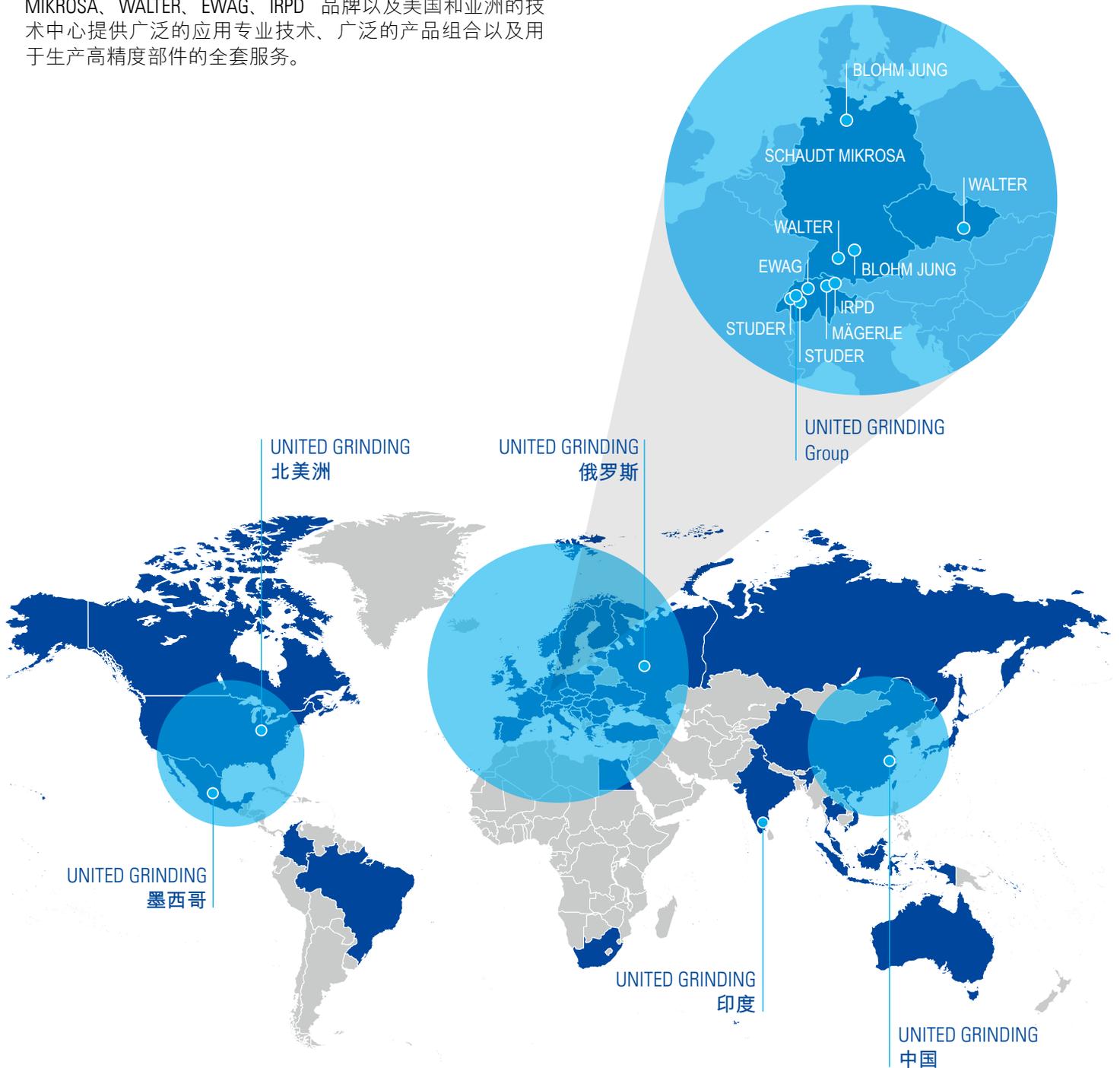
客户关怀

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！”





Mägerle AG Maschinenfabrik
Allmendstrasse 50
CH-8320 Fehraltorf
Tel. +41 43 355 66 00
sales@maegerle.com
maegerle.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

