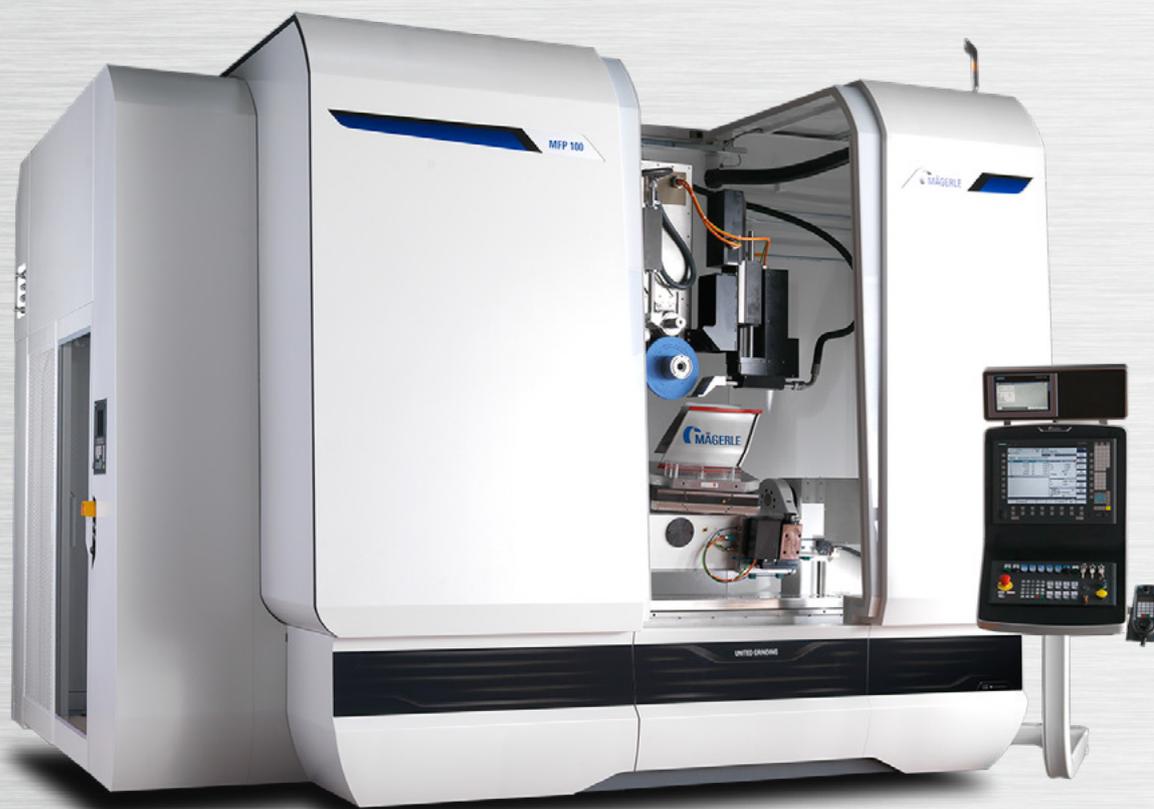


MÄGERLE 磨削系统

精确.高效.可靠



关键数据

基于模块化结构系统的定制解决方案

优异的工艺性能和极高的加工效率

瑞士制造，精确可靠

具备标准机床可靠性的定制化磨削系统

 MÄGERLE

美盖勒机床公司

高效、精确、可靠和柔性是美盖勒机床公司产品的核心优势。在1929年公司成立之时就致力于为客户提供定制解决方案作为其发展战略。今天，美盖勒机床公司已发展成为高性能平面与成型磨削系统技术的领导者。

作为蜚声国际市场的品质卓越的瑞士高端机械的代表，美盖勒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，美盖勒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美盖勒不断地向更高的成功攀登。

作为UNITED GRINDING集团的一员，美盖勒也是这个全球领先的磨床机械工程集团中的领军企业。通过UNITED GRINDING集团在全球的销售和服务网络，美盖勒的客户能够就近快捷地获得专业技术人员的服务和帮助。

MÄGERLE 磨削系统

成熟的模块化系统 · 封闭式静压导轨 · 优异的磨削和加工冷却性能 · 高度可靠的工艺过程能力 · 专业的系统集成能力

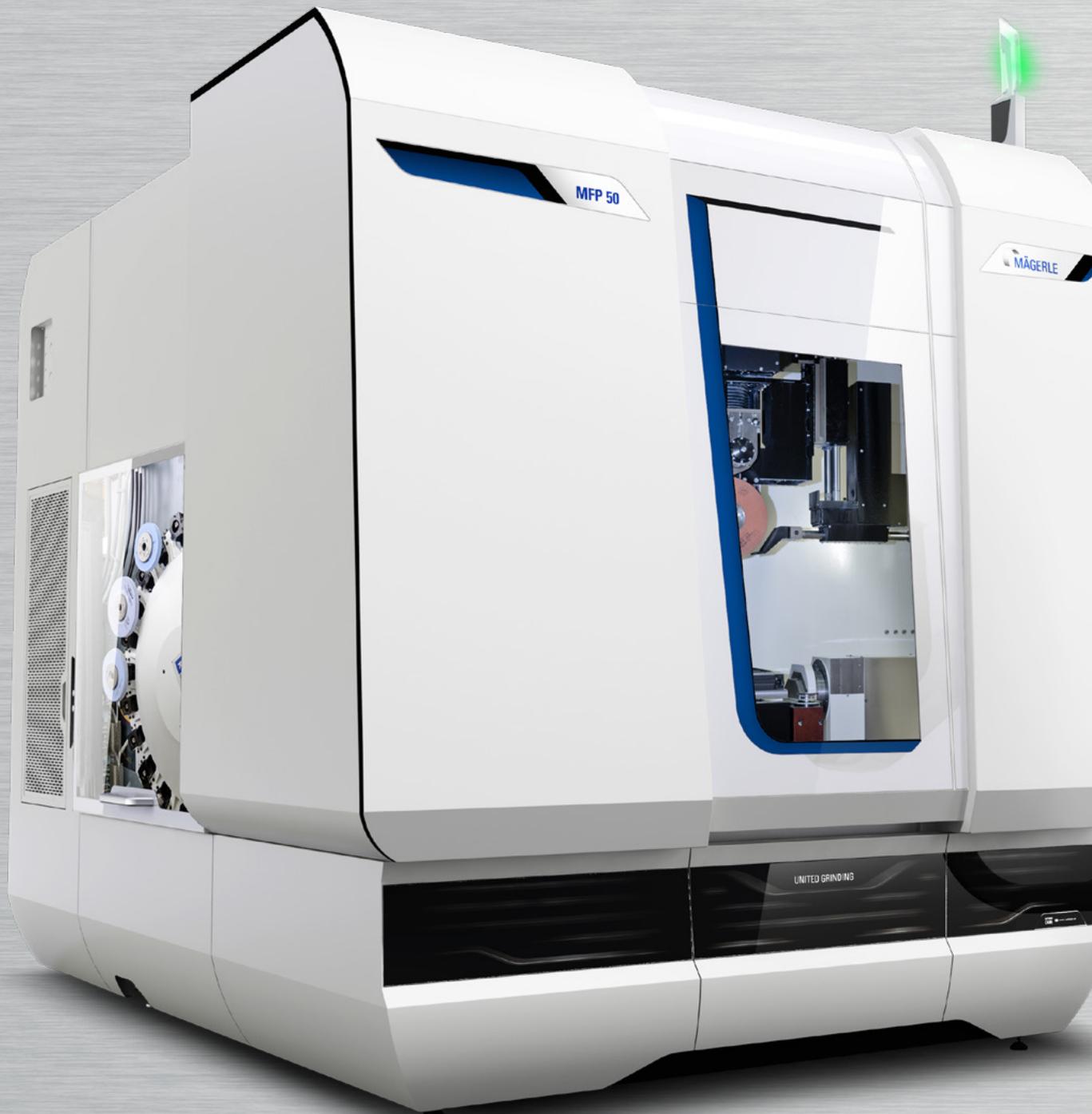
精确.高效.可靠

MÄGERLE模块化组件系统

磨削中心的独特设计概念成为磨床卓越质量与可靠性的基础。箱式框架结构设计、优质材料与部件以及强劲驱动保证了系统的热稳定性以及非凡的加工精度。

即使在极端负载条件下，亦可实现无摩擦运动

1980年，MÄGERLE在其平面成型磨床上采用了全封闭式静压导轨技术，这一独创的设计是MÄGERLE产品技术发展过程中的重要里程碑之一。时至今日这一设计依然使得MÄGERLE产品在技术保持领先，并为实现其磨削系统高精度，高可靠性，经济性和长期使用寿命奠定了坚实的基础。



轻松应对挑战性的任务

凭借其同样出色的加工效率和精度，MÄGERLE磨床是全球市场上公认的一流产品。MÄGERLE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。在所有对机床的机械性能、人机工程和运行可靠性有着严苛要求的行业，MÄGERLE磨床都赢得了客户的高度认可。



瑞士制造，精确可靠

2002年的春季，MÄGERLE迁入了位于Fehrltorf费哈托夫的新工厂。这座荣膺当年优秀建筑奖项的新工厂折射出其深藏其中的内涵，世界一流的工程技术能力和机床工具装备。5000平方米的生产场地为MÄGERLE的更进一步发展创造了新的空间。但MÄGERLE的发展从未减缓过脚步。随着业务稳定持续地发展，仅仅过了七年MÄGERLE公司将生产场地又扩大了50%。

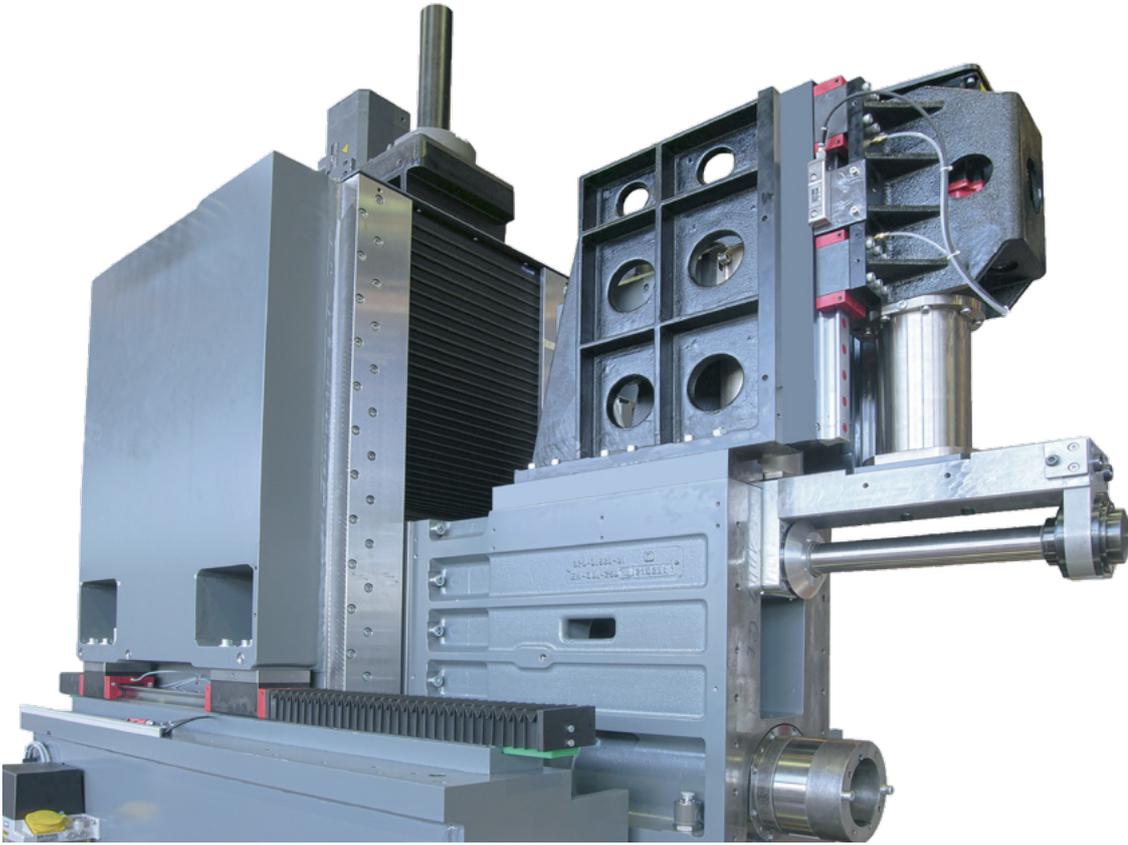
强强联合的全球合作伙伴

作为UNITED GRINDING集团这个全球领先的机床制造集团的重要成员之一，通过遍布全球的销售和服务网络，MÄGERLE的销售、服务和应用技术工程师能向其全球客户提供就近快捷的支持，为客户带去广博的经验和先进的技术，帮助客户不断获取成功，赢得市场优势地位。



灵活可靠的模块化结构系统

依靠标准的模块化组件实现高质量的个性化解决方案



一流的材料，一流的工艺

MÄGERLE平面和成型磨床通常应用在对加工的精度、质量和可靠性有极高要求的行业。只有选用一流的床身材料、高精度磨削并经过手工刮研过的导轨，配合高品质滚珠丝杠的驱动的磨床才能实现如此高质量的磨削。

模块化组件系统提供完美的客户定制解决方案

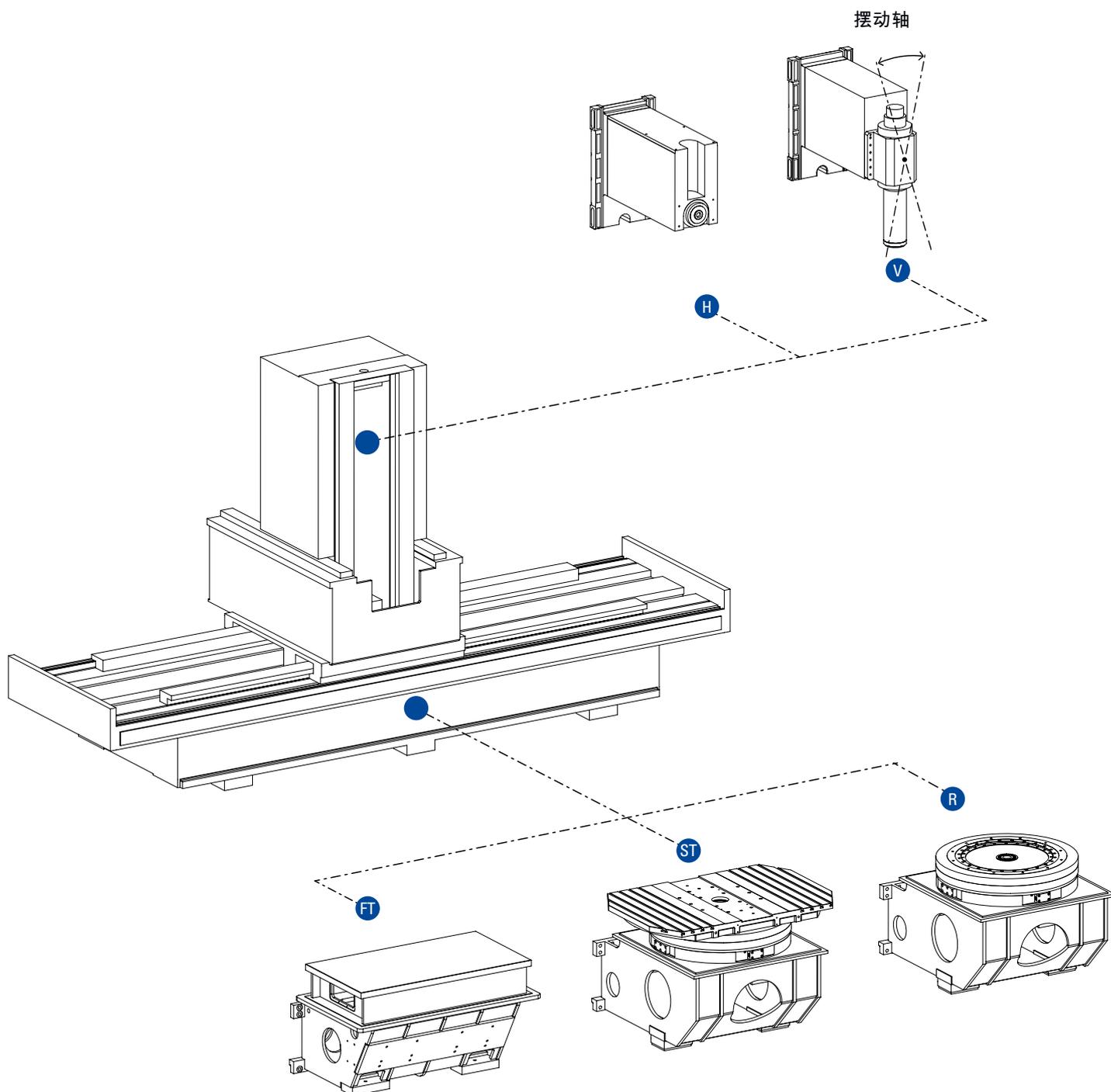
作为高品质磨床的代名词，每一台MÄGERLE磨床，不管是标准磨床，还是客户订制专用磨床，其高度的可靠性给客户留下了深刻的印象。这要归功于历经时间和实践检验的MÄGERLE标准的模块化组件设计和制造系统。通过这种模式，MÄGERLE可以与客户紧密合作针对特定零件，设计

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。

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。这要归功于三种不同高度的床身高度。

模块化的结构设计和制造

MÄGERLE磨削中心系列 (MGC)



MGC 磨削中心标识说明：

MGC FT = 配置固定式工作台的磨削中心

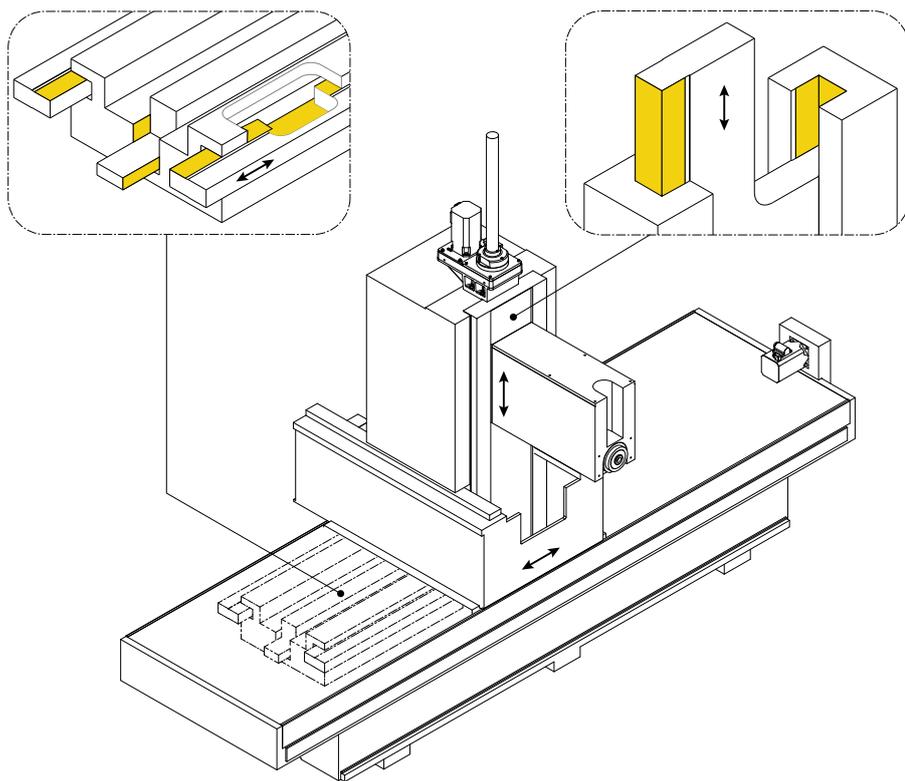
MGC ST = 配置交换式工作台的磨削中心

MGC RH = 配置回转式工作台的卧式主轴磨削中心

MGC RV = 配置回转式工作台的立式主轴磨削中心

全封闭式静压导轨

“无磨损”导轨理念

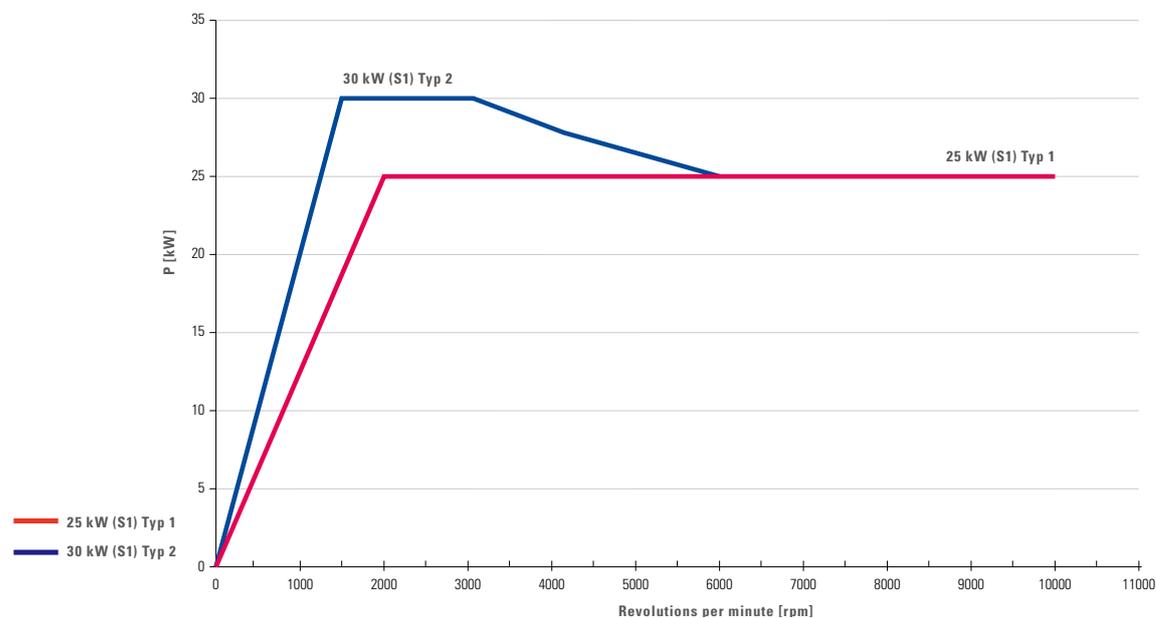


独特的结构设计为MÄGERLE磨削中心卓越的整体品质提供了坚实的基础。进给轴的导轨通过一层薄薄的刚性油膜“悬浮”在全封闭结构支承导轨上，与床身导轨基体不发生直接接触。与床身一体的储油池设计，提高了机床的热稳定性，确保了整个加工工艺过程的稳定。采用了全封闭静压导轨的MÄGERLE磨削中心既能承载高负荷的加工，又无导轨的磨损，经久耐用。同时油膜的减震作用，保证了无论是简单的，还是复杂的工件，都能在MÄGERLE磨床上获得很高的加工精度。

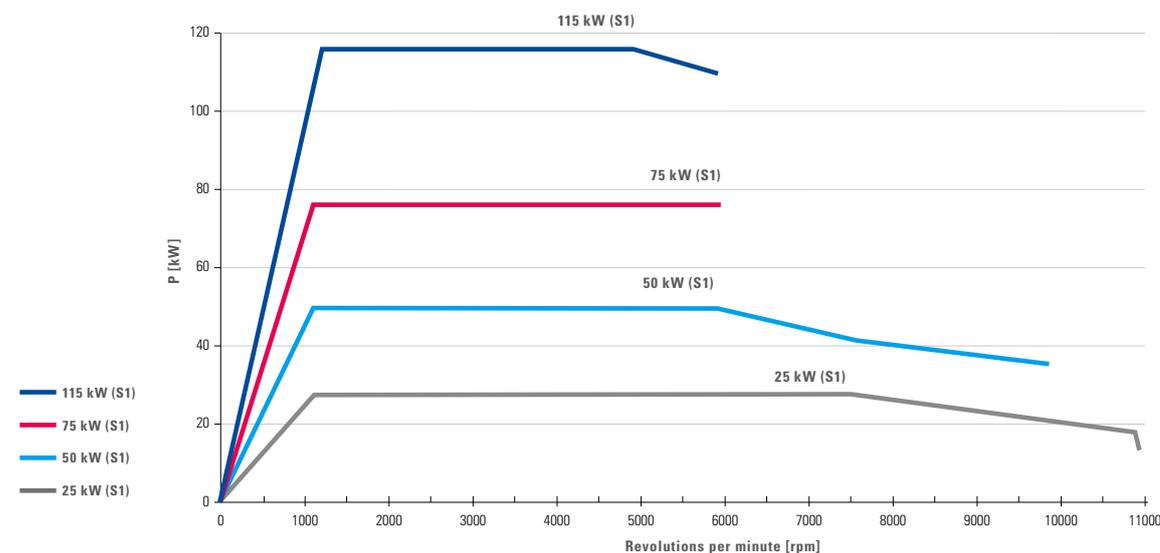
大功率磨削主轴驱动

功率曲线 (S1)

磨削主轴驱动-立式主轴



磨削主轴驱动-卧式主轴



细节决定精度和可靠性

即使在细微之处也能看到MÄGERLE磨床的精度和可靠性。磨削主轴采用水冷式电机直接驱动，确保电机在最佳的性能下长期稳定和可靠地连续运行。特殊的球面接口设计保证了砂轮法兰的更换的快速便捷和重复精度。

可选配的轮动平衡系统可集成入砂轮主轴之内，对砂轮高速旋转时的动态不平衡状态进行修正。

大功率磨削技术的领跑者

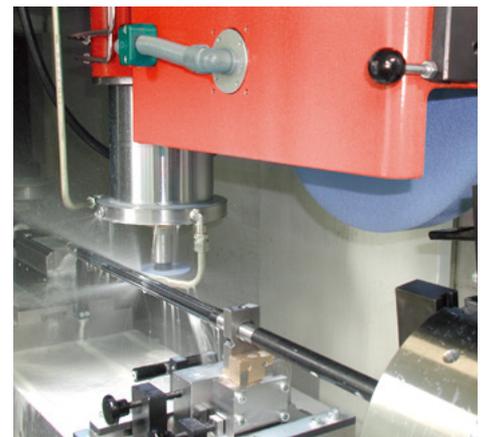
加工精度与机床功率息息相关。MÄGERLE磨削中心配备了大功率磨削主轴电机，在磨削（磨床）加工中的材料去除率和加工精度遥遥领先于其它同类型的磨床。MÄGERLE平面和成型磨削中心（磨床）是效率和高精度的完美结合。

优化的磨削冷却解决方案和最佳的砂轮修整方式

出色的加工区域防护保证了整个系统超长的使用寿命



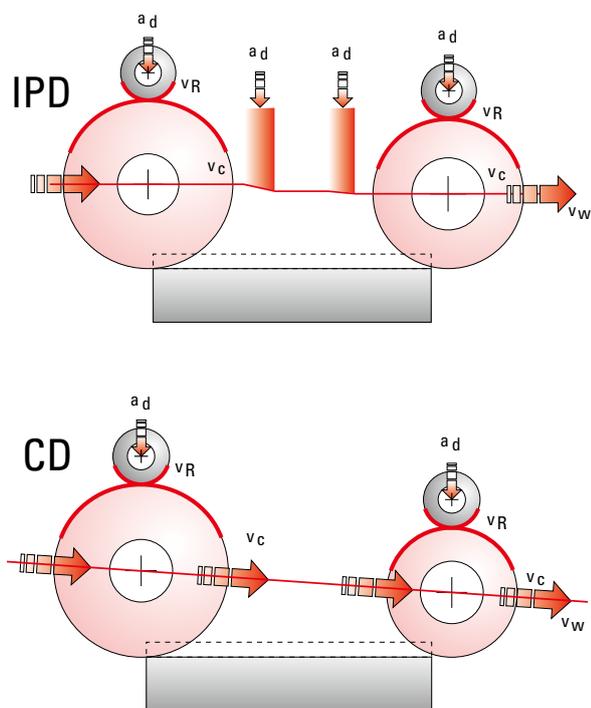
优化的加工冷却方法显著降低加工成本。磨削中心采用双数控轴控制的冷却喷嘴系统，系统能根据相关砂轮的几何尺寸和位置在加工过程中将冷却液准确有效地喷射至加工区域。可选配带轮廓的冷却喷嘴，使得冷却液精确地覆盖工件的加工区域轮廓。这样只需少量的冷却液就能获得最大的冷却效果。通入压缩空气的迷宫式密封结构为安装在加工区域内的轴承提供了良好的保护，有助于整个系统的长期可靠的运行。



最佳的砂轮修整方式

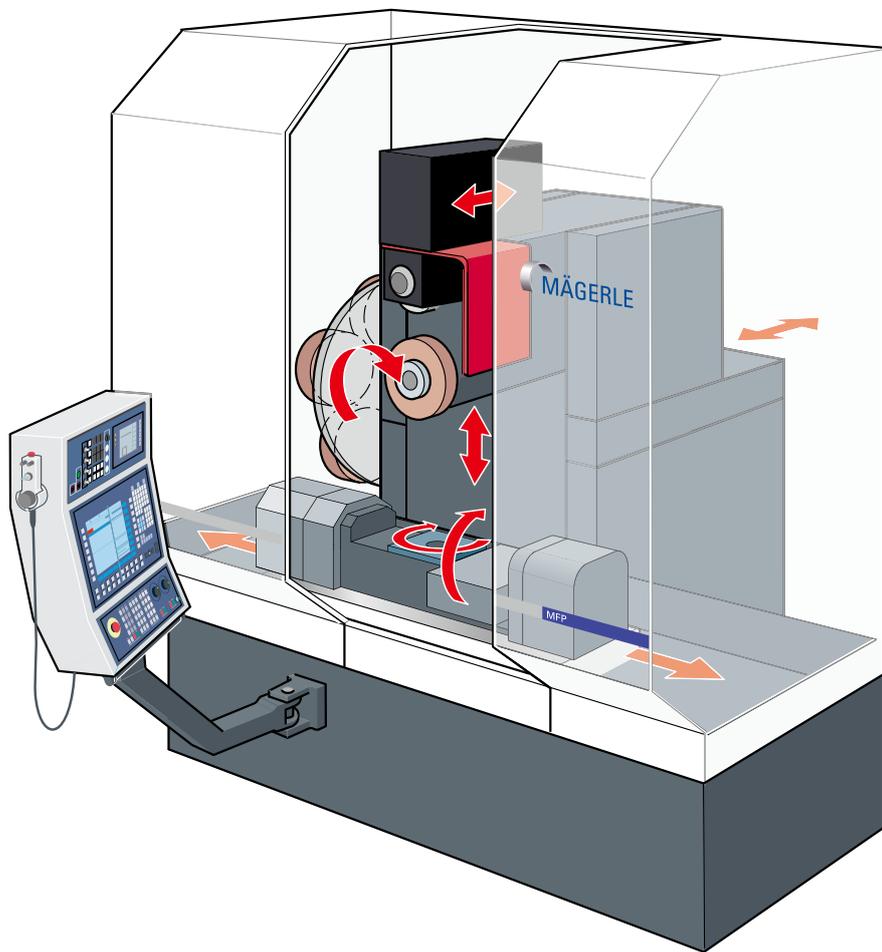


砂轮修整是决定整个磨削过程效率的关键因素之一。针对这一关键工艺步骤，MÄGERLE可提供顶置式和台式砂轮修整系统等不同的专业解决方案来满足不同类型的加工需求。顶置式砂轮修整装置可在磨削过程中实现连续式修整（CD）或者断续式修整（IPD）。台式砂轮修整装置可采用固定式砂轮修整工具或者旋转式砂轮修整工具，比如碟片式修整滚轮、钢挤轮和成型修整滚轮实现最理想的砂轮修整效果。MÄGERLE采用伺服电机来驱动砂轮修整装置，以此实现对砂轮修整装置转速的编程控制。



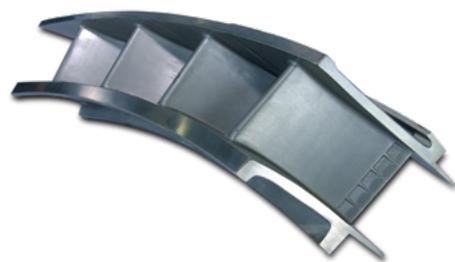
MFP 50

高度的工艺柔性，满足复杂加工的应用需求

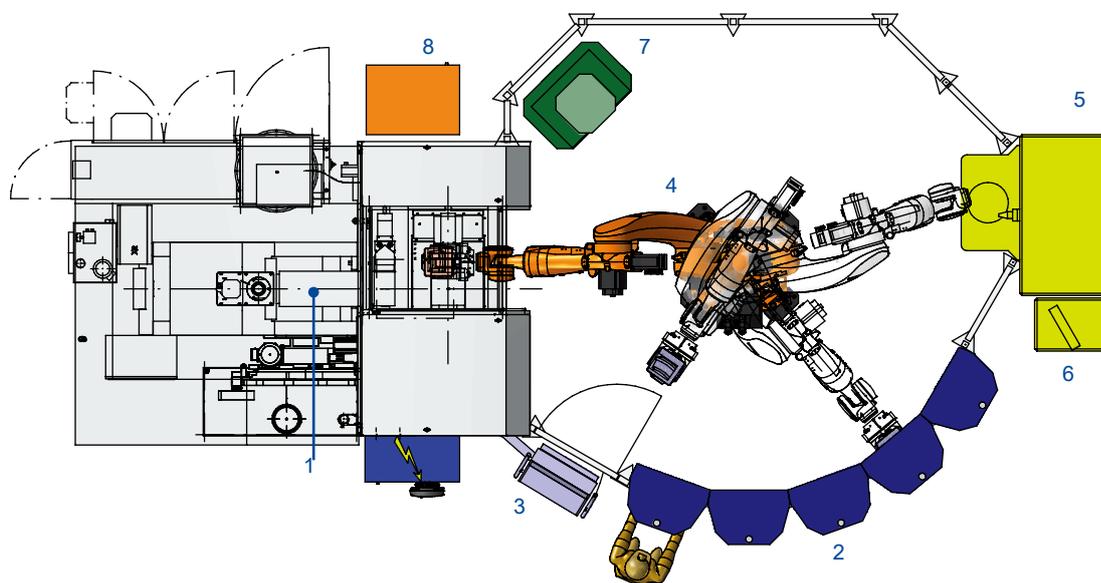


MÄGERLEMFP50磨削中心结构紧凑，完美地将高效和柔性加工结合在一起。作为一款带连续修整磨削功能的5轴或6轴磨削中心，MFP50在加工具有挑战的工件时，表现出了优异的性能和能力。MFP50亦具有高速加工机床所需的进给轴移动速度快，辅助时间短和工具换装迅捷的特点。可一次装夹完成，实现以最简单的操作实现最佳的加工结果。智慧的设计帮助客户将产品制造质量、加工安全性和低成本高效率生产提升到新的水平。由两个数控轴控制的冷却喷嘴，可自由灵活移动，在加工过程中对加工区域进行准确和有效地喷射冷却液。最高转速10,000 转/分钟的主轴保证了加工的效率 and 精度。砂轮始终安装在靠近主轴的前端，通过顶置式砂轮修整装置沿纵向（Z轴）移动自动将对应的金刚石修整滚轮定位对砂轮进行修整。这一独特的设计使得加工区域的空间更加宽裕，砂轮法兰与工件之间可能的碰撞几乎可以避免。MFP50磨削中心的砂轮能得到最大限度地利用，带来磨削加工成本的显著降低。

应用案例



柔性加工单元

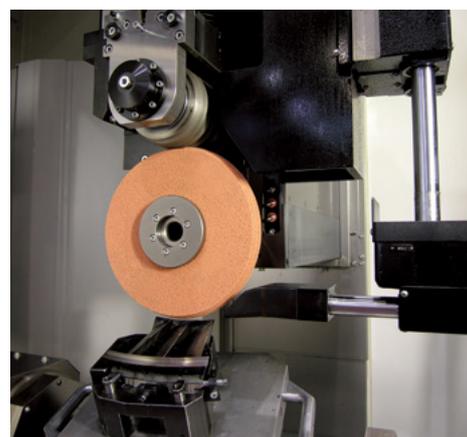
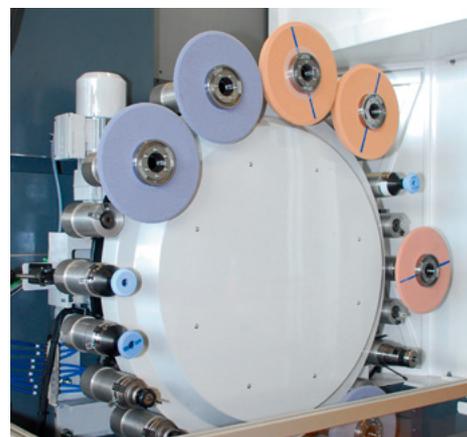


- | | |
|--------------------------|--------------|
| 1 MFP 50 磨削中心 | 5 三坐标测量机 |
| 2 零件上下料站单元 | 6 三坐标测量机控制系统 |
| 3 西门子Sinumerik 840D 数控系统 | 7 工件清洗单元 |
| 4 机器人 | 8 制造单元控制系统 |

MFP 50 技术参数

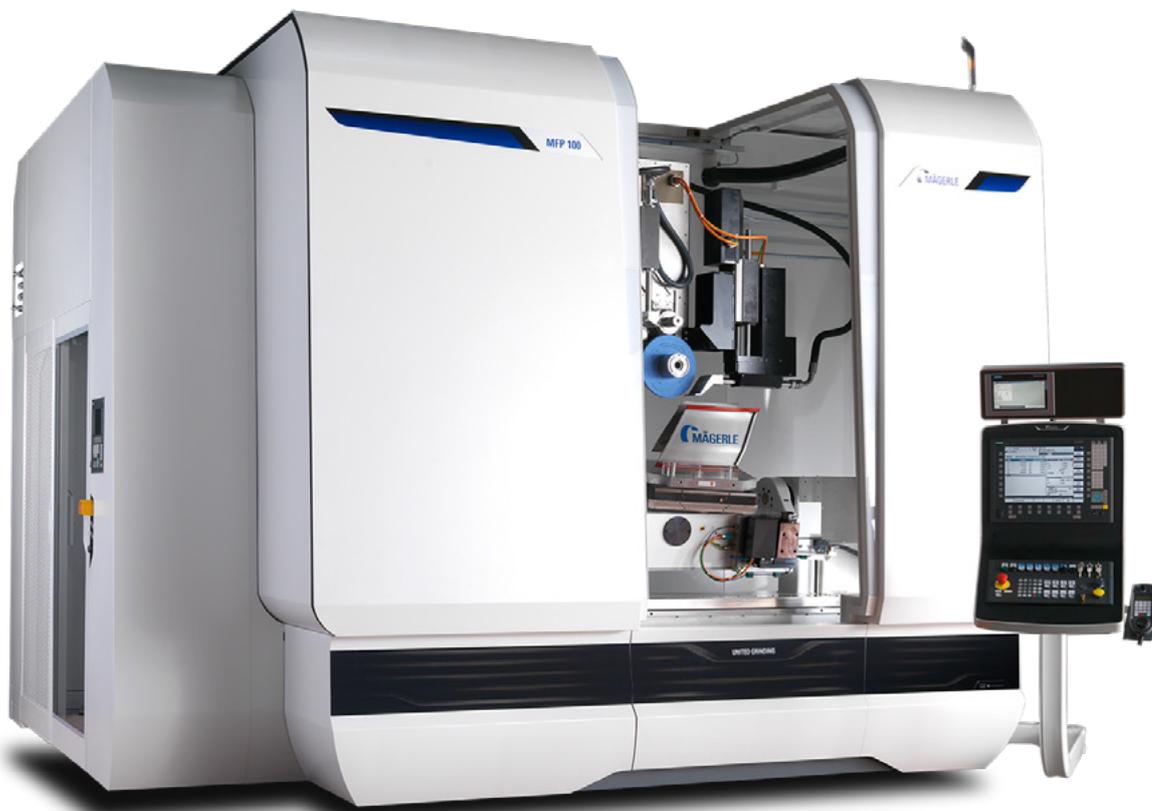
X轴- 横向移动行程	毫米	500
移动速度	毫米/分钟	0...20,000
Y轴- 垂直移动行程	毫米	650
移动速度	毫米/分钟	0...20,000
Z轴- 纵向移动行程	毫米	650
移动速度	毫米/分钟	0...20,000
磨削主轴驱动-功率	千瓦	25/50
磨削主轴转速范围	每分钟转数	0...10,000
标准砂轮线速度上限	米/秒	35
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒	50
通过砂轮法兰附加安全监控, 砂轮线速度上限	米/秒	63
V轴顶置式砂轮修整装置, 修整滚轮最大宽度	毫米	215
砂轮更换装置容量	n/pos	24
最大工具长度	毫米 毫米	200
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)	毫米	300 x 60 x 76.2
砂轮法兰/接口		HSK-B80
数控旋转/摆动分度轴	n/轴	2/3

我们保留进行技术变更的权利



MFP 100

复杂工件的全自动复合加工

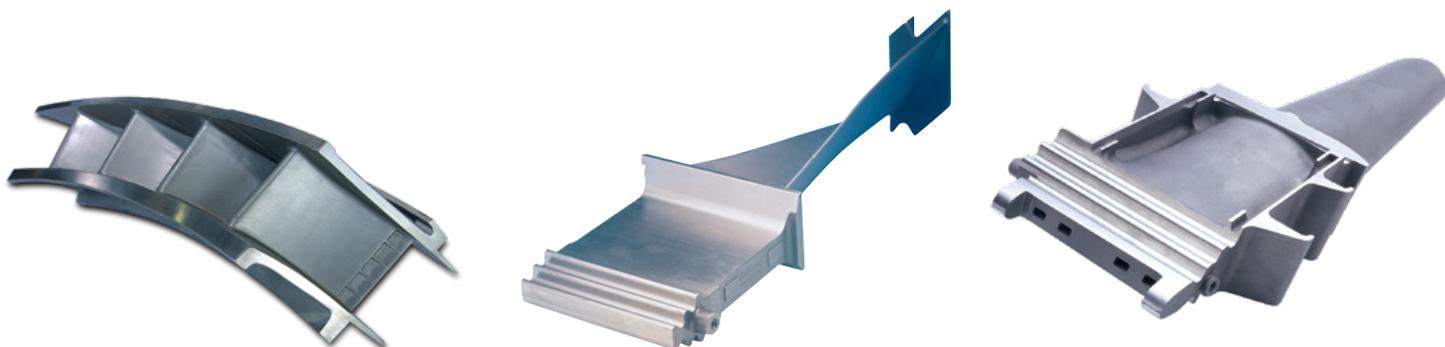


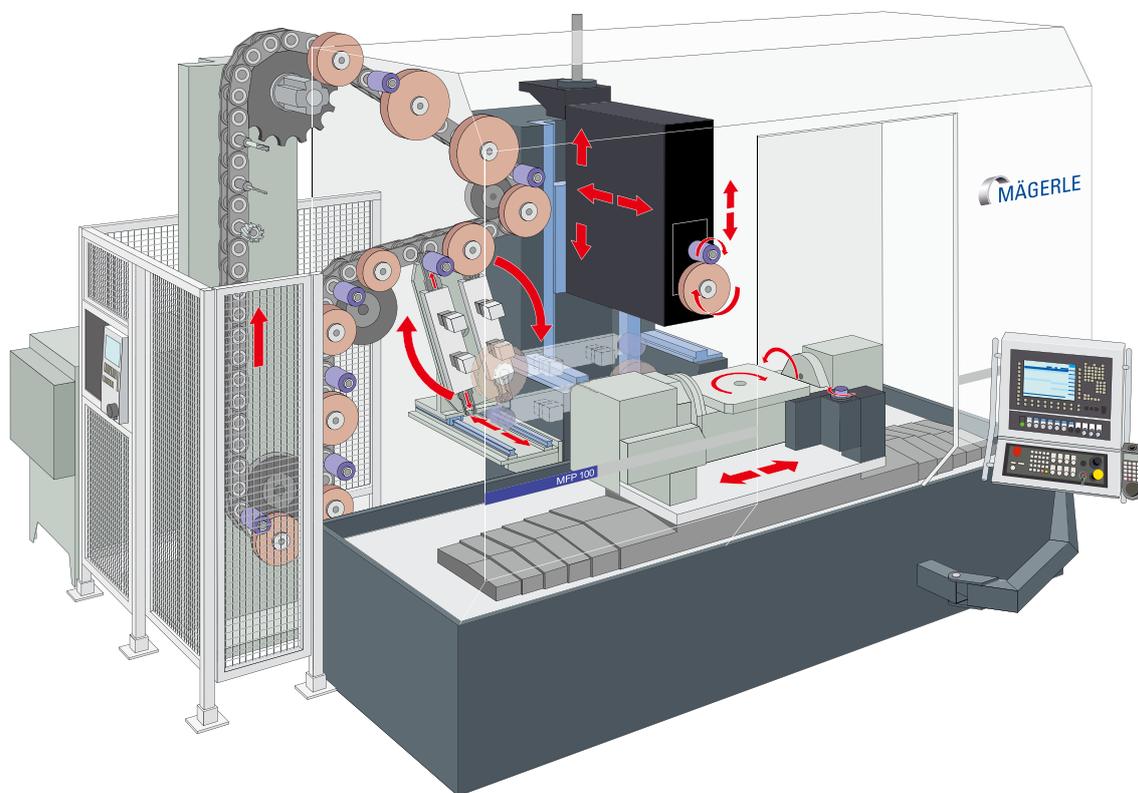
MFP 100是一款多用途生产型磨床，具有加工速度快、工具换装迅捷和工具换装系统容量可扩展等特点。MFP100的设计专门面向需要在单次装夹完成多个面加工的重型复杂部件的市场。双轴数控工作台可以很方便地从机床上方或前面通过人工、起重机或机械手装载工件。

MFP 100砂轮更换装置的运行速度是传统装置的两倍，金刚石修整滚轮可同时更换砂轮和相应的金刚滚轮，从而使停机换工具时间显著减少。工具更换速度的提高显著增加了各轴的动态特性。”集成自动喷嘴更换装置使停工时间降至最低，以此实现生产效率的进一步提高，降低工件生产成本。

MFP 100的优势还表现在加工功能的多样化，标准砂轮更换装置容量为30，可增加至60。

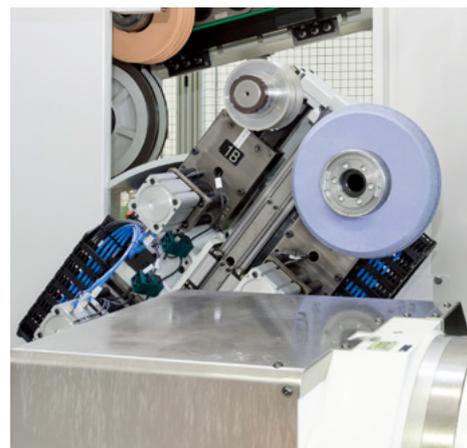
应用案例





技术参数

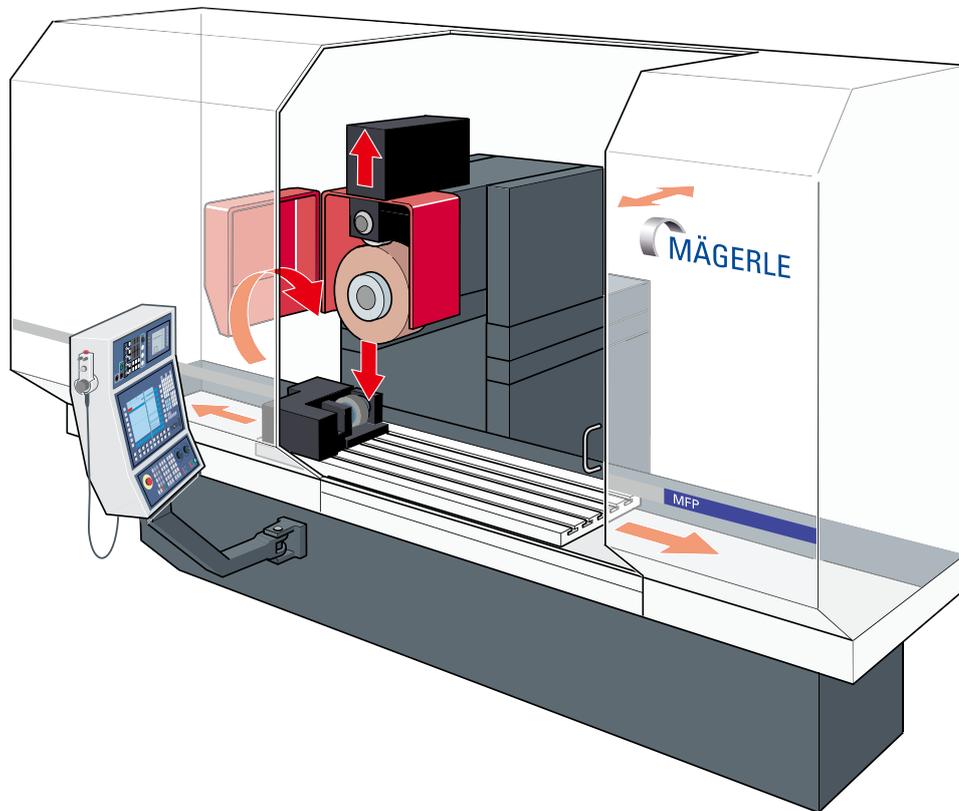
X轴-横向移动行程	毫米	1000
移动速度	毫米/分钟	0...40,000
Y轴-垂直移动行程	毫米	900
移动速度	毫米/分钟	0...30,000
Z轴-纵向移动行程	毫米	750
移动速度	毫米/分钟	0...30,000
磨削主轴驱动-功率	千瓦	50
磨削主轴转速范围	每分钟转数	0...10,000
V轴顶置式砂轮修整装置, 修整滚轮最大宽度	毫米	100
砂轮更换装置容量	n/pos	30/60
喷嘴换装系统工位 (选项)	n/pos	16
砂轮线速度	米/秒	35/50/63
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)	毫米	300 x 100 x 76.2
数控旋转/摆动分度轴	n/轴	2/3
顶置式修整器修整方式		CD/IPD/HSD
砂轮法兰/接口		HSK-B80
集成旋转式修整碟片		
配有探针的测量系统		



我们保留进行技术变更的权利

MFP - 平面与成型磨床

满足苛刻条件下连续作业对精度稳定性的要求

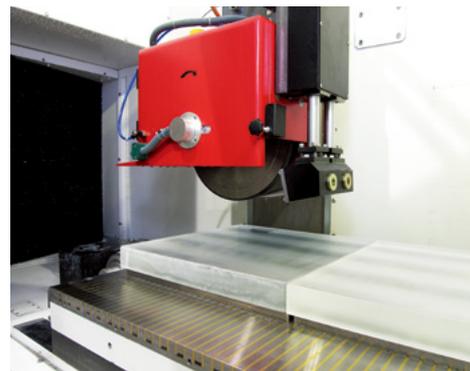
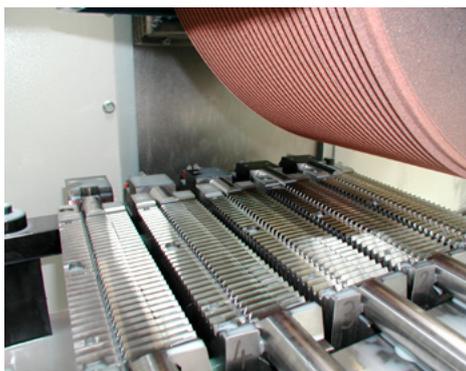


MÄGERLEMFP系列磨床能够满足各种类型的平面和成型磨削的需求。这类磨床既擅长深切缓进的磨削方式，也能够实现快速往复式磨削平面和型面的磨削。

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。

MÄGERLEMFP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。

应用案例



应用案例



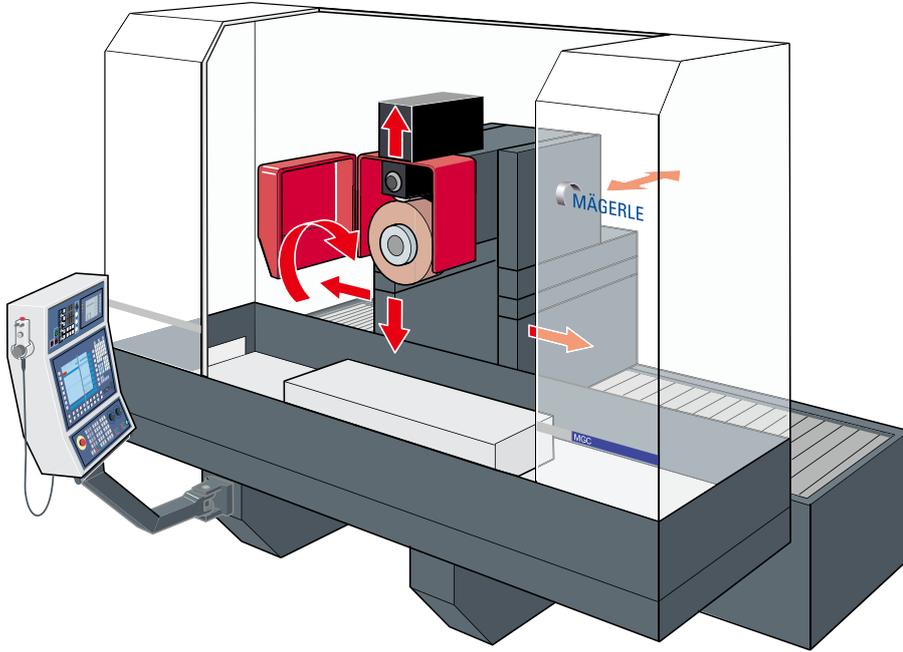
MFP 技术参数

		080	125	160	220	260
X轴-横向移动行程	毫米	800	1,250	1,600	2,200	2,600
移动速度	毫米/分钟	0...30,000	0...30,000	0...30,000	0...30,000	0...30,000
Y轴-垂直移动行程	450毫米	■	■	■	■	■
	650毫米	■	■	■	■	■
	750毫米	-	■	■	■	■
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	350毫米	■	■	■	■	■
	500毫米	■	■	■	■	■
	750毫米	-	■	■	■	■
	900毫米	-	-	■	■	■
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
V轴顶置式砂轮修整装置, 修整滚轮最大宽度	167毫米	■	■	■	■	■
	207毫米	■	■	■	■	■
	247毫米	■	■	■	■	■
	307毫米	-	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾
最大滚轮直径	毫米	160	160	160	160	160
滚轮驱动, 交流驱动, 最高转速	每分钟转数	6,000	6,000	6,000	6,000	6,000
磨削主轴驱动-功率	25千瓦	■	■	■	■	■
	50千瓦	■	■	■	■	■
	75千瓦	■	■	■	■	■
	115千瓦	-	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾
转速范围	每分钟转数	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)
标准砂轮线速度上限	米/秒	35	35	35	35	35
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒	50	50	50	50	50
通过砂轮法兰附加安全监控, 砂轮线速度上限	米/秒	63	63	63	63	63
砂轮直径	毫米	400/500	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾
砂轮宽度	毫米	160/200/240	160/200/240 优化至 300毫米	160/200/240 优化至 300毫米	160/200/240 优化至 300毫米	160/200/240 优化至 300毫米

¹⁾ 选项: 20米/分钟 ²⁾ 基于规格变化

MGC FT配置固定工作台和卧式主轴的磨削中心

强大的承载能力轻松应对大型和重型零件的加工



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	130	140	210
X轴-横向移动行程	毫米	800	1,300	1,400	2,100
移动速度	毫米/分钟	0...20,000	0...20,000	0...20,000	0...20,000
Y轴-垂直移动行程	450 毫米	■	■	-	-
	650 毫米	■	■	■	■
	900 毫米	■	-	■	-
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	毫米	500/750	350/500	500/750	500/750
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
V轴顶置式砂轮修整装置,修整滚轮最大宽度	167 毫米	■	■	■	■
	207 毫米	■	■	■	■
	247 毫米	■	■	■	■
	307 毫米	■ ²⁾	-	■ ²⁾	■ ²⁾
滚轮最大直径	毫米	160	160	160	160
交流伺服电机驱动, 最高转速	每分钟转数	6,000	6,000	6,000	6,000
磨削主轴驱动 - 功率	千瓦	25/50/75/115 ²⁾	25/50/75	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾
转速范围	每分钟转数	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)
标准砂轮线速度上限	米/秒	35	35	35	35
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒	50	50	50	50
通过砂轮法兰附加安全监控, 砂轮线速度上限	米/秒	63	63	63	63
砂轮直径	毫米	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾
砂轮宽度	毫米	160/200/240	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾
固定工作台 (长 x 宽)	毫米	800 x 500/750	1,300 x 500	1,400 x 500/750	2,100 x 500/750

¹⁾ 选项20米/分钟 ²⁾ 基于规格变化



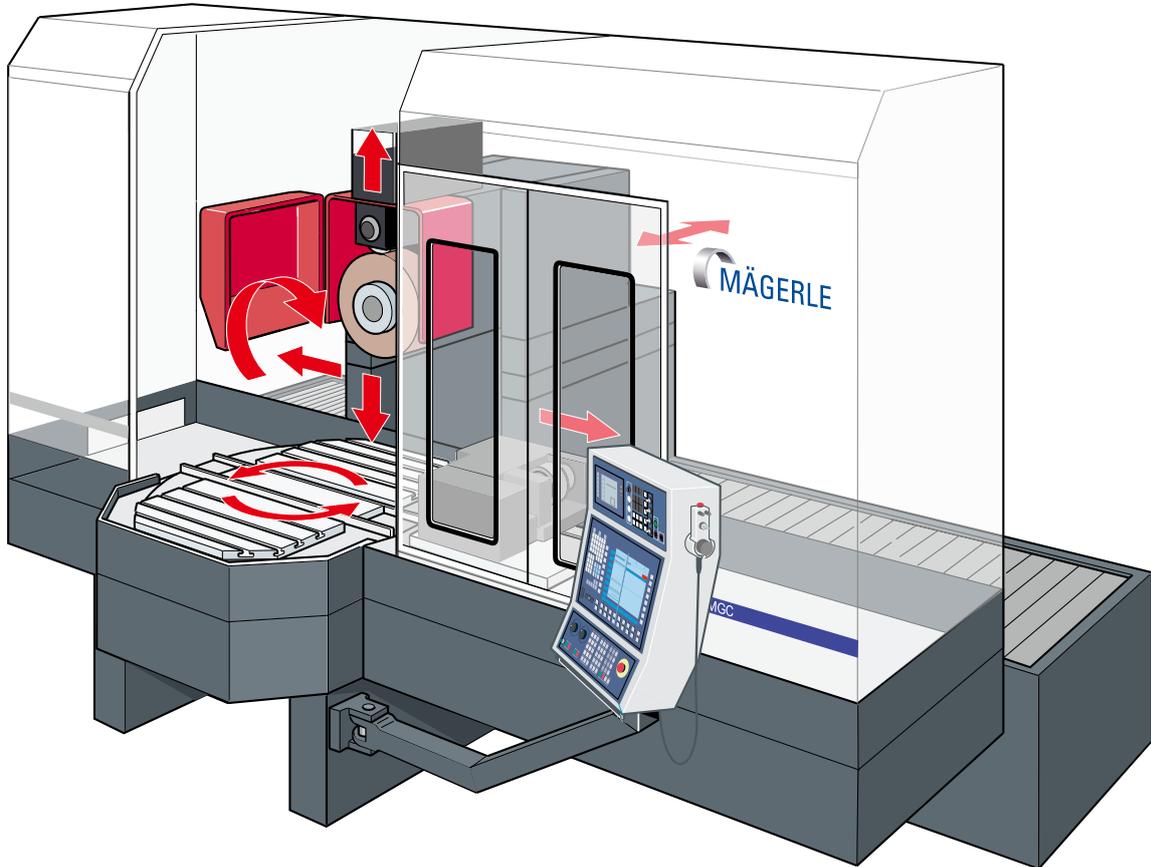
260	330	440	550	MGC FT 技术数据
2,600	3,300	4,400	5,500	X横-横向移动行程
0...20,000	0...20,000	0...20,000	0...20,000	移动速度
-	-	-	-	Y轴-垂直移动行程
■	■	■	■	
■	■	-	-	
0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	移动速度
500/750	500/750	750	750	Z轴-纵向移动行程
0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	移动速度
■	■	■	■	V轴顶置式砂轮修整装置,修整滚轮最大宽度
■	■	■	■	
■	■	■	■	
■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾	
160	160	160	160	滚轮最大直径
6,000	6,000	6,000	6,000	交流伺服电机驱动,最高转速
50/75/115 ¹⁾	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾	磨削主轴驱动-功率
5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	转速范围
35	35	35	35	标准砂轮线速度上限
50	50	50	50	通过钥匙开关切换,砂轮线速度上限
63	63	63	63	通过砂轮法兰附加安全监控,砂轮线速度上限
400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	砂轮直径
160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾	砂轮宽度
2,600 x 500/750	3,300 x 750	4,400 x 750	5,500 x 750	固定工作台(长 x 宽)

我们保留进行技术变更的权利

¹⁾ 选项20米/分钟 ²⁾ 基于规格变化

MGC ST 配置交换工作台的磨削中心

适合大批量生产的生产型磨床



与MFP系列磨床一样，MGC系列磨削中心在深切缓进磨削，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。

配置交换工作台的MGC系列磨削中心，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。

应用案例



应用案例



MGC ST 技术参数

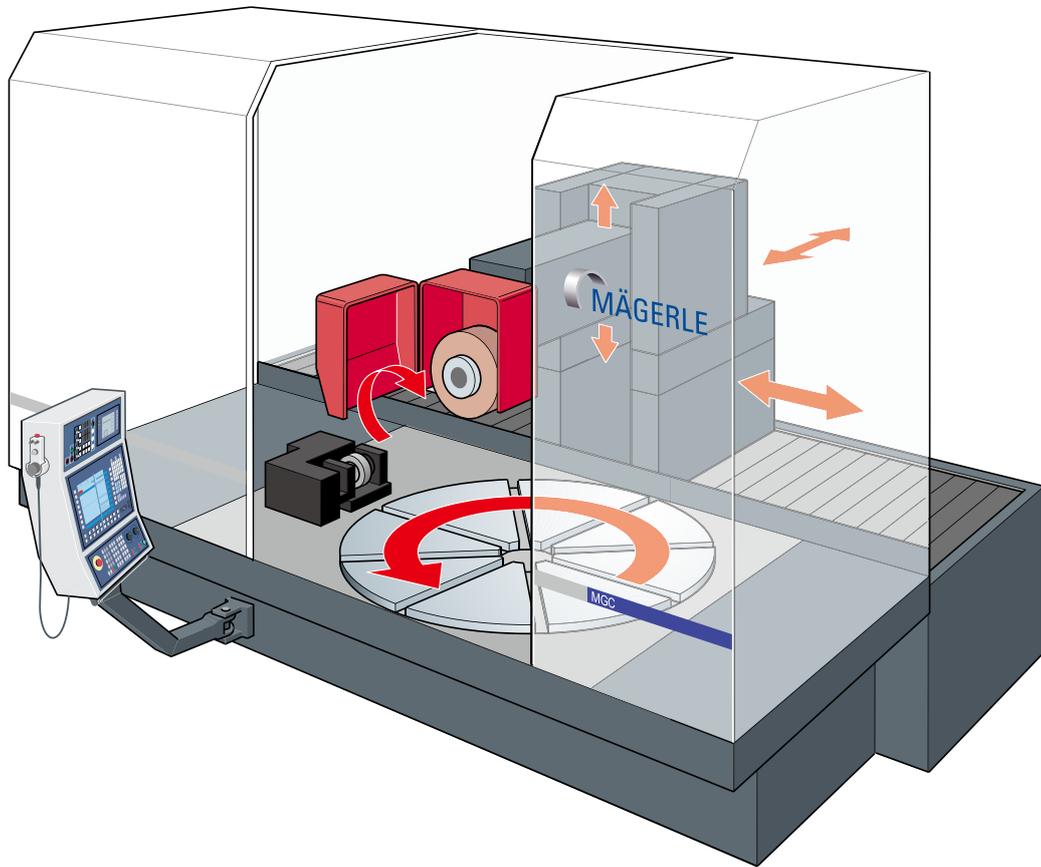
		130	140	210	260	330
X轴-横向移动行程	毫米	1,300	1,400	2,100	2,600	3,300
移动速度	毫米/分钟	0...20,000	0...20,000	0...20,000	0...20,000	0...20,000
Y轴-垂直移动行程	450 毫米	■	-	■	-	-
	650 毫米	■	■	■	■	■
	900 毫米	-	■	■	■	■
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	毫米	350/500	500/750	500/750	500/750	500/750
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
V轴顶置式砂轮修整装置,修整滚轮最大宽度	167 毫米	■	■	■	■	■
	207 毫米	■	■	■	■	■
	247 毫米	■	■	■	■	■
	307 毫米	-	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾	■ ²⁾
滚轮最大直径	毫米	160	160	160	160	160
交流伺服电机驱动, 最高转速	每分钟转数	6,000	6,000	6,000	6,000	6,000
磨削主轴驱动 - 功率	千瓦	25/50/75	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾
转速范围	每分钟转数			5,000 (8,000)		
标准砂轮线速度上限	米/秒			35		
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒			50		
通过砂轮法兰附加安全监控, 砂轮线速度上限	米/秒			63		
砂轮直径	毫米			400/500/600 ²⁾		
砂轮宽度	毫米			160/200/240/300 ²⁾		
+/- 180° 交换式工作台, 2个工作台面(长x宽)	毫米	760 x 325	760 x 325	1,000 x 440	1,000 x 440	1,150 x 600

¹⁾ 选项20米/分钟 ²⁾ 基于规格变化

我们保留进行技术变更的权利

MGC RH 配置旋转工作台和立式主轴的磨削中心

制造一流的直齿或圆弧端齿零件

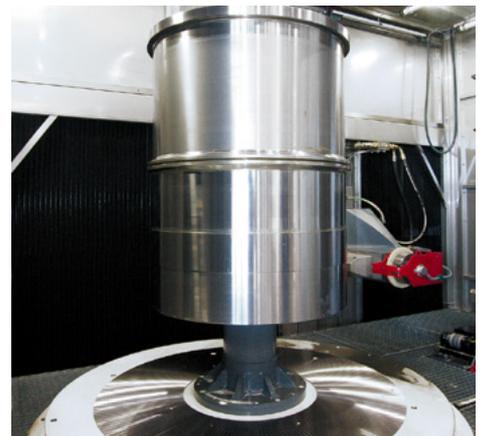
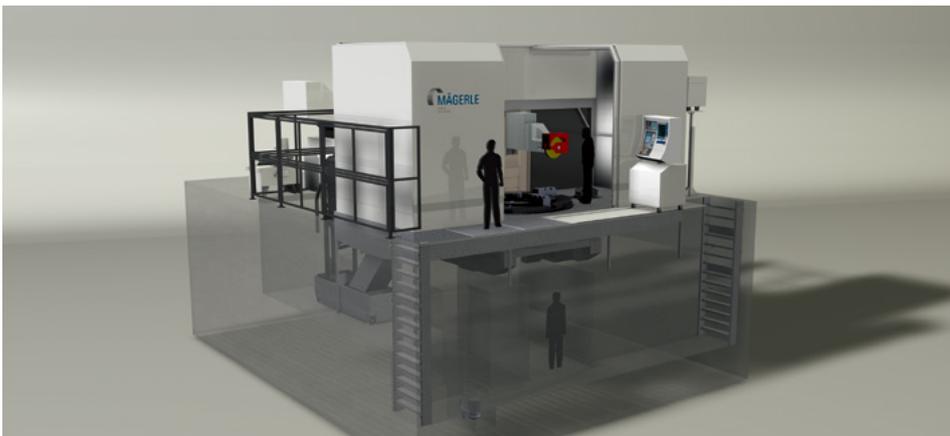


MÄGERLE圆台磨削中心的工作台最大直径2.5米，最大承重能力12吨，整体性能出类拔萃，并凭借大功率、高刚度的设计理念获得了全球知名电站涡轮机制造商的青睐。

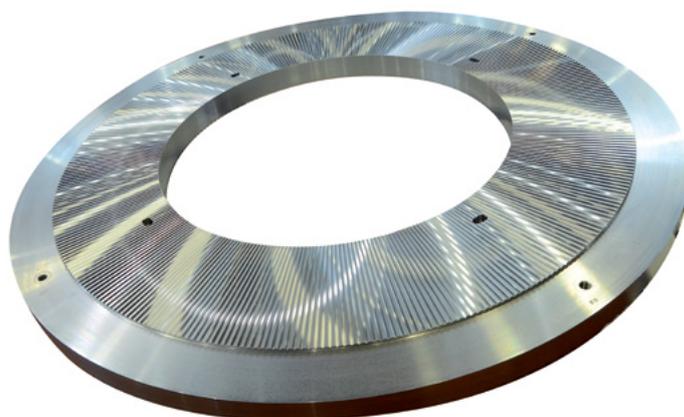
采用静压轴承的工作台由力矩电机直接驱动，分度精度小于3角度秒。

在电站涡轮机轮盘直齿或圆弧端齿磨削这类有超高精度要求的加工应用中，MÄGERLE圆台磨削中心表现出的加工效率、精度和稳定性更是无与伦比。

应用案例



应用案例



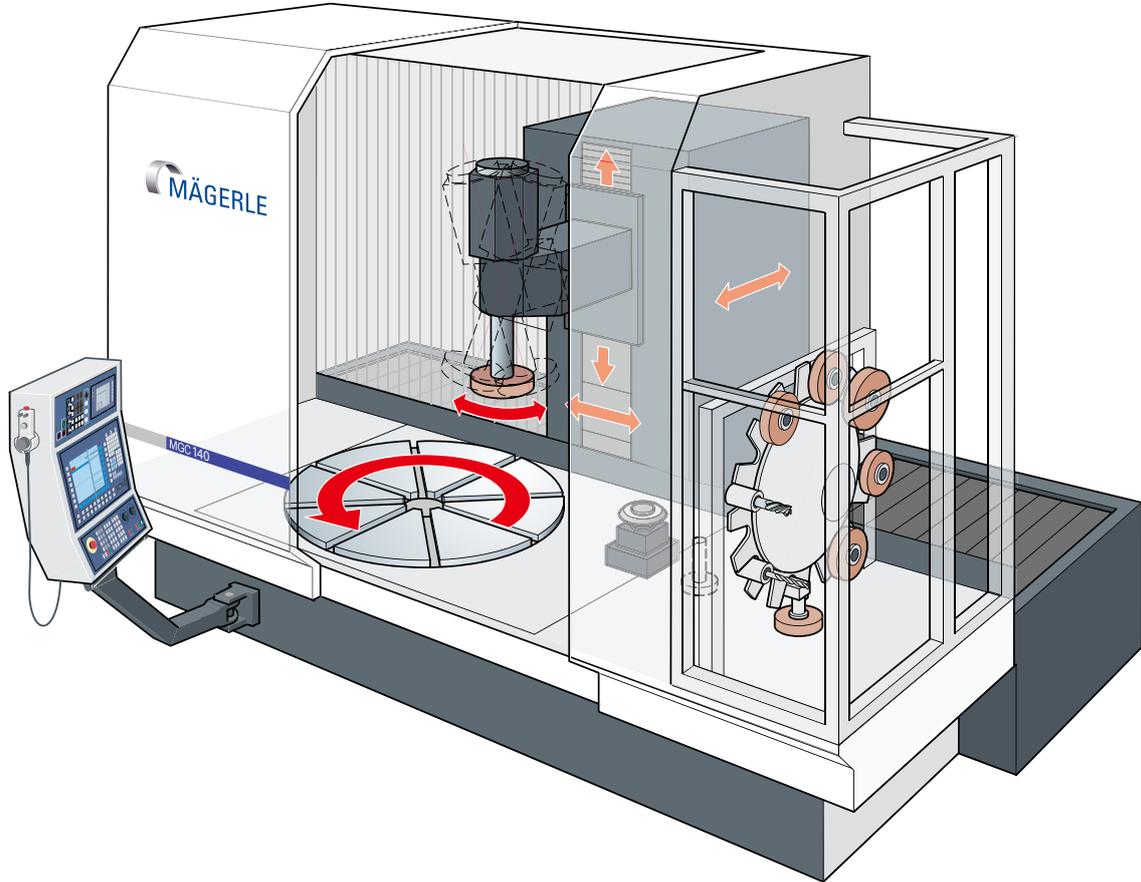
MGC RH 技术参数

		140	210	260
X轴-横向移动行程	毫米	1,400	2,100	2,600
移动速度	毫米/分钟	0...20,000	0...20,000	0...20,000
Y轴-垂直移动行程	450 毫米	■	■	-
	650 毫米	■	■	■
	900 毫米	■	-	■
	1,200 毫米	■	■	-
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	毫米	500/750	500/750	500/750
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
V轴顶置式砂轮修整装置, 修整滚轮最大宽度	167 毫米	■	■	■
	207 毫米	■	■	■
	247 毫米	■	■	■
	307 毫米	■	■	■
滚轮最大直径	毫米	160	160	160
交流伺服电机驱动, 最高转速	每分钟转数	6,000	6,000	6,000
磨削主轴驱动 - 功率	千瓦	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾	50/75/115 ²⁾
转速范围	每分钟转数	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)	5,000 (8,000)
标准砂轮线速度上限	米/秒	35	35	35
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒	50	50	50
通过砂轮法兰附加安全监控, 砂轮线速度上限	米/秒	63	63	63
砂轮直径	毫米	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾	400/500/600 ²⁾
砂轮宽度	毫米	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾	160/200/240/300 ²⁾
旋转/分度工作台直径	毫米	800/1,000/1,200	800/1,000/1,200	1,200/1,500/2,000/2,500

¹⁾ 选项20米/分钟 ²⁾ 基于规格变化

MGC RV 配置旋转工作台和立式主轴的磨削中心

用途广泛、性能优异

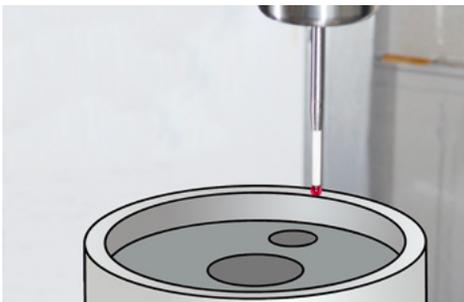


用途广泛，性能稳定，能实现高质量水平的加工是这类立式主轴磨削中心的出色的优点。尤其在对零件的跳动特征、表面光洁度和质量稳定性有非常高要求的轴承行业，MÄGERLE立式主轴圆台磨削中心以优异的性能表现证明了自身的强大实力。

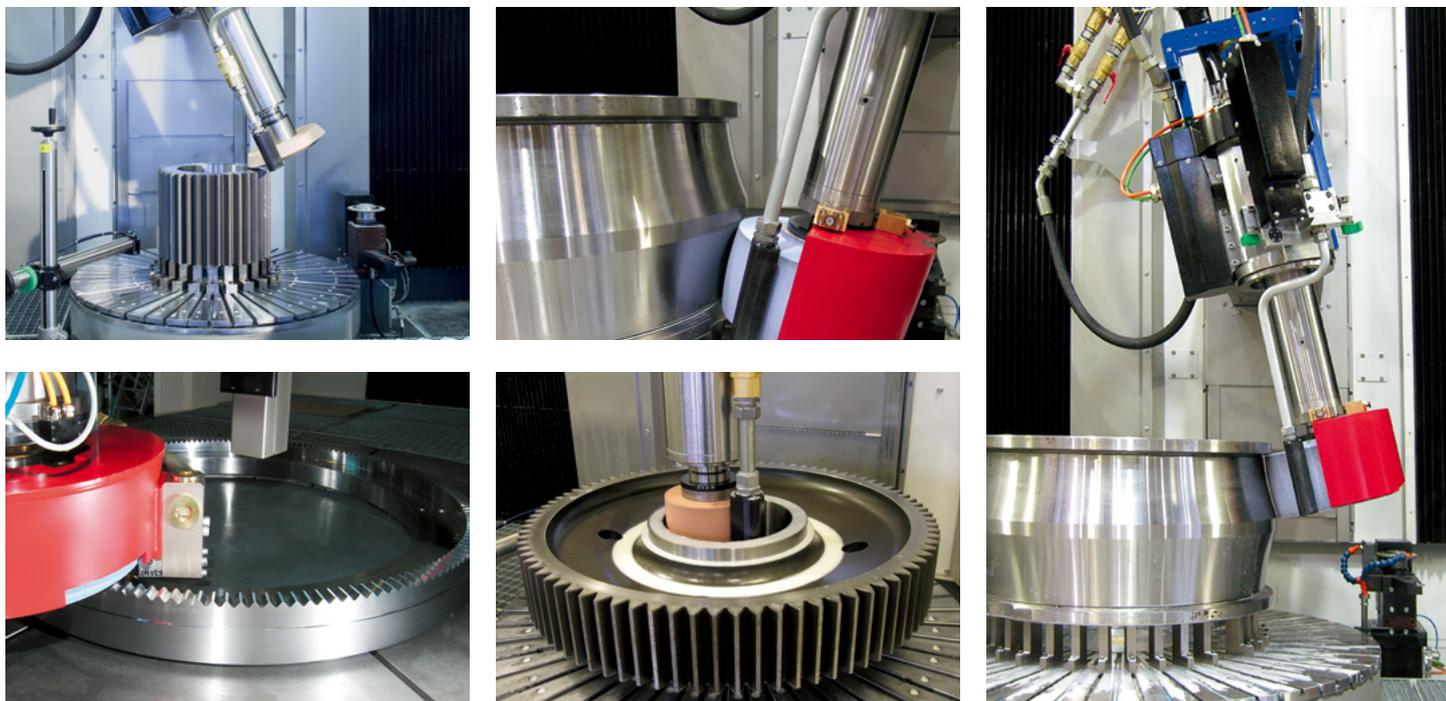
这类磨削中心通常配置有旋转/分度工作台，以及自动砂轮更换装置。高水准的加工结果令人印象深刻。

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。

应用案例



应用案例



MGC RV 技术参数

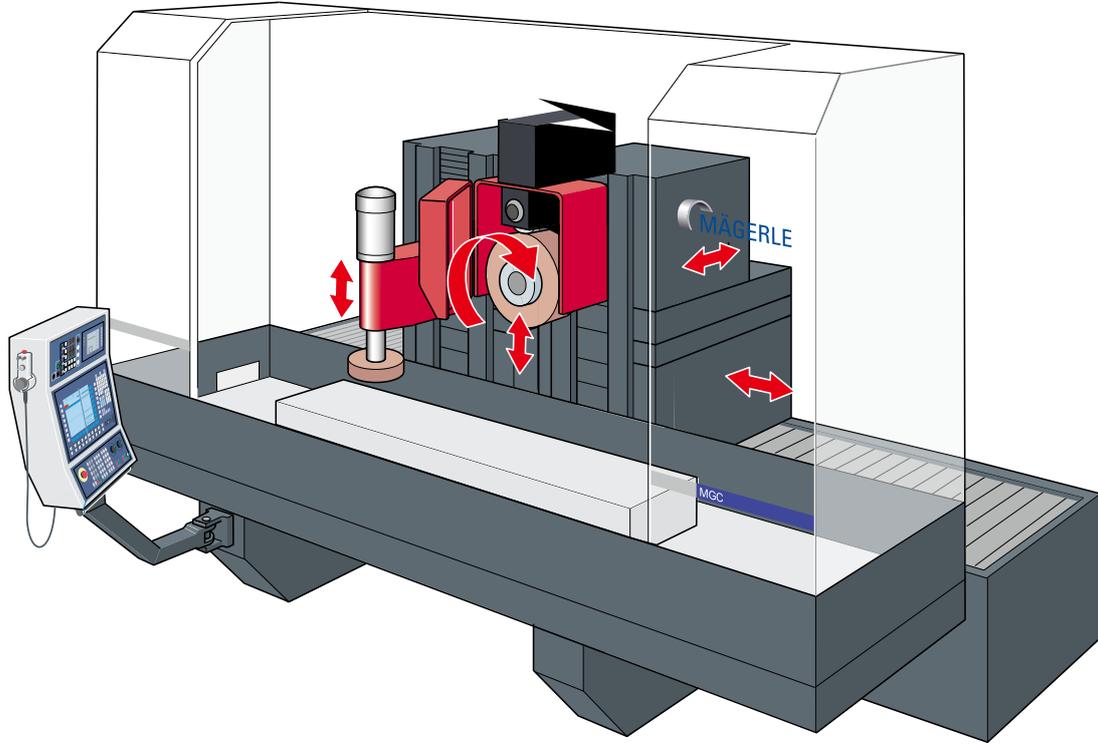
		140	210	260
X轴-横向移动行程	毫米	1,400	2,100	2,600
移动速度	毫米/分钟	0...20,000	0...20,000	0...20,000
Y轴-垂直移动行程	650 毫米	■	■	■
	900 毫米	■	■	■
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	毫米	500	500	500
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾	0...10,000 ¹⁾
磨削主轴驱动 - 功率	千瓦	30	30	30
转速范围	每分钟转数	8,000/...15,000	8,000/...15,000	8,000/...15,000
标准砂轮线速度上限	米/秒	35	35	35
通过钥匙开关切换, 砂轮线速度上限	米/秒	50	50	50
砂轮更换装置容量	n/pos	8/16 12/24		
最大工具长度	毫米	300	300	300
砂轮规格 (外径 x 宽度 x 内径)	毫米	300 x 150 x 76.2	300 x 150 x 76.2	300 x 150 x 76.2
砂轮法兰/接口		HSK-B80	HSK-B80	HSK-B80
旋转/分度工作台直径	毫米	800/1,000/1,200	1,200/1,500	1,500/2,000

¹⁾ 选项20米/分钟

我们保留进行技术变更的权利

MGC 专用磨削中心

满足客户特定需求

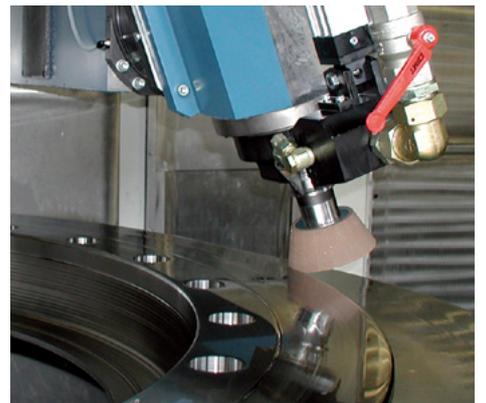


MÄGERLE模块化的结构设计能够灵活地为客户的特定需求提供个性化的解决方案。尽管这样的磨削中心是完全按客户的特定需求专门设计和制造的，但其基础仍然来源于经过长期实践验证的产品。

带卧式/立式布局的单/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。MÄGERLE磨削中心凭借高品质的加工质量、稳定可靠的运行，以及低廉的生产成本经获得了行业客户的青睐。

应用案例



应用案例



MGC RH 技术参数

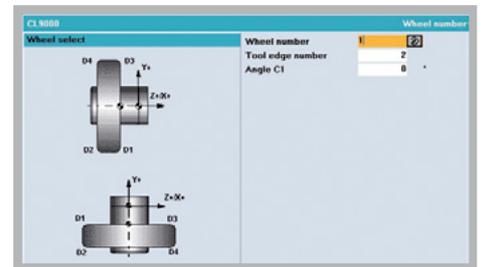
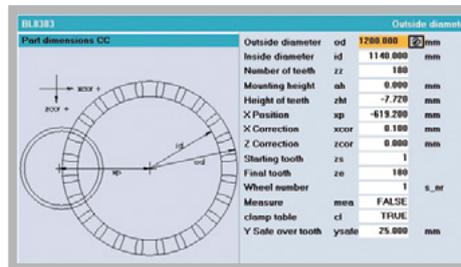
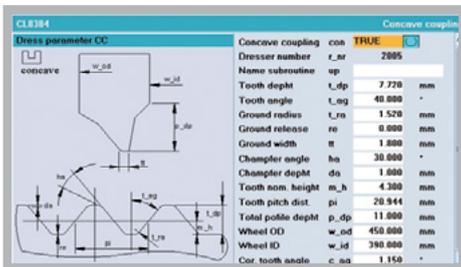
特殊配置的MGC

X轴-横向移动行程	毫米	最大5,500
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾
Y轴-垂直移动行程	毫米	450/650/900/1,200
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾
Z轴-纵向移动行程	毫米	500 - 900
移动速度	毫米/分钟	0...10,000 ¹⁾
V轴顶置式砂轮修整装置，修整滚轮最大宽度	毫米	167 - 307
磨削主轴驱动 - 功率	千瓦	25 - 115
转速范围	每分钟转数	0...24,000
砂轮规格	毫米	30 - 1,150
旋转/分度工作台直径	毫米	1,000 - 2,500
工作台可选配	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	
砂轮主轴可选配	卧式主轴、立式主轴、摆动主轴、特殊主轴或多主轴配置	

¹⁾ 选项:20米/分钟，基于规格变化

控制系统

专注于操作安全和友好使用体验的用户对话界面



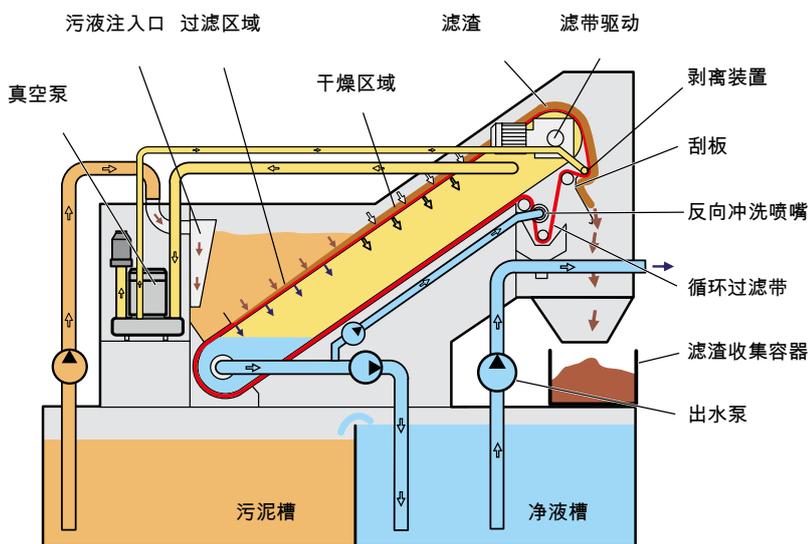
MÄGERLE富有经验的软件工程师致力于研究和发展先进的控制系统解决方案。专注于软件的操作使用的易懂易用，以及在操作和生产过程中的安全性。灵活和开放的软件系统使得控制单元能更好地依据客户产品特点 and 客户需求进行配置，充分发挥软硬件的性能。

带液晶显示屏的手持式控制单元具有与操作面板相对应的功能，所选功能能在液晶显示屏上显示，这使得操作者能更方便地靠近工件进行加工前的机床设置，一切变得更容易、更快捷和更精确。

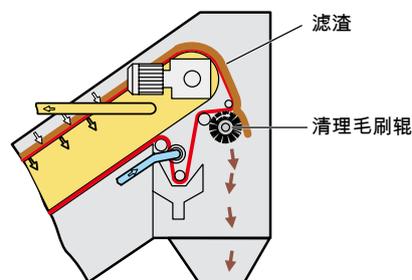
西门子Sinumerik 840D Solution Line控制系统让MÄGERLE磨削中心的任意一个数控轴的运动都能得到精确的控制，从而保证了整个系统能高度自动化地运行。先进的控制系统架构与MÄGERLE独特的机床结构完美地组合，不仅满足了客户的需求，更让客户对其高效的精密加工性能惊叹不已。

冷却液过滤系统

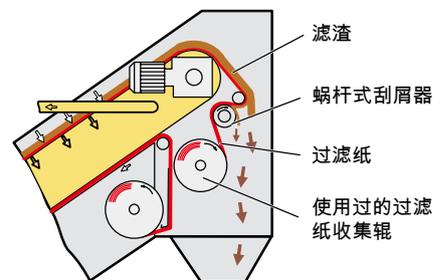
为各种应用提供最佳解决方案



采用带毛刷辊的循环过滤布过滤装置



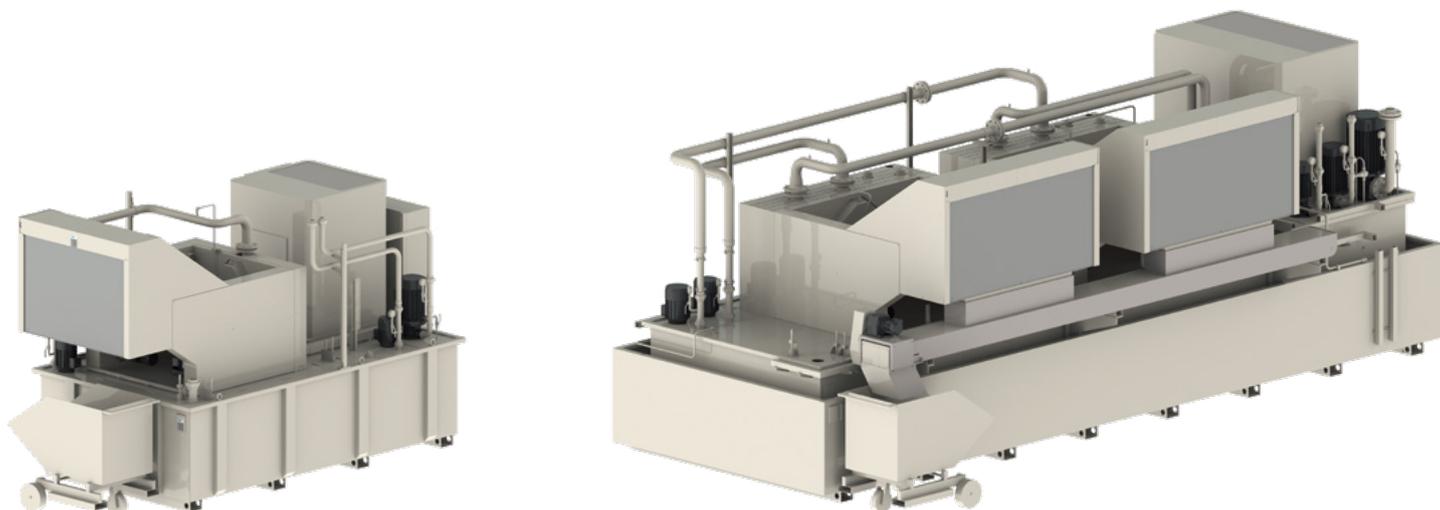
采用滤纸的过滤装置



系统全面的解决方案

MÄGERLE将磨削工艺和过程看作是一个全面的系统工作。因此，为提升磨削加工的效率、精度和经济性，需要从各方面着手去优化磨削工艺条件。其中，磨削冷却液的过滤和供给，以及砂轮的有效清洗在这一系统工作中有着重要的地

位。恰当的配置既能保证充分磨削冷却和砂轮冲洗的需要，又可减少不必要的浪费。在充分考虑经济性和环保的前提下，MÄGERLE和合作伙伴为其每一位客户量身定制最适合的冷却液过滤系统的解决方案。



客户服务

美盖勒平面成型磨床将长期满足客户需求、提供低成本的高效工作，确保运行可靠无故障。从“启动”到“大修”，我们的客户关怀团队在机床的整个使用周期内将始终伴您左右。无论您在全球什么地方，3条专业服务热线和经过专业培训的技术人员为您提供热忱的服务。

- 我们将向您提供快速有效的支持。
- 我们将帮助您提高生产效率。
- 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



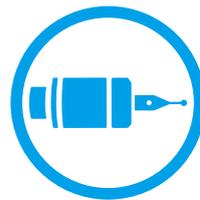
技能提高
技术培训
生产支持



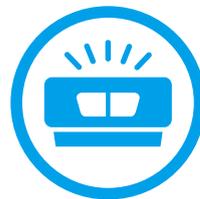
预防性服务
维修保养
机床点检



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



美盖勒机床公司

Postfach 123
Allmendstrasse 50
CH - 8320 Fehrltorf
电话 : +41 43 355 66 00
传真 : +4143 355 65 00
sales@maegerle.com
www.maegerle.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
“磨致机械”官方公众号

