

介绍 ...

德拉克GS:G²-LM



带直线电机的齿轮成型磨床

4轴齿轮磨床

多功能磨床可快速
转换成齿轮磨床

德拉克 GS:G²-LM 是一台具有高精度和性能价格比极高的混合机床。它相当于在您单位的生产车间，制造单元，高效率的磨床。如果您已经决定加工高精度的齿轮，但预算有限，GS:G²-LM 就是您最佳的选择。

高性价比-最少的投入

现在如果您拥有这样一台机床，您就象拥有了小金库。即使您购买了成本低的经过插齿和滚齿的齿轮，您仍然可以控制最后的产品质量。使您的产品仍具有世界级的竞争力。

特殊的齿形

不需投资特殊滚刀，就可在机床上完成砂轮轮廓的修形和齿轮齿形的修整。

不用携带昂贵的特殊滚齿刀目录清单和等待特殊形状的镀金砂轮。

- 快速的生产准备-新工件只需15分钟以内。
- 齿轮智能编程-操作者只需通过屏幕菜单输入相关被加工工件的信息和加工过程信息。



- 配有 8-million 编码器反馈分辨率 0.2 arc seconds.的同步力矩电机直接驱动的 C 轴。
- 对于砂轮磨损的恒定表面速度。
- 智能形状 CNC 金刚滚轮修形-用于修整砂轮的轮廓和条件。修形软件可对用户齿形的样板或通常齿形进行渐开线轮廓修整。
- 智能主轴听觉发射监控可使齿轮定位和均匀磨削全部自动控制。
- 直线轴位置精度可达世界级的 0.05μm 分辨率线性光栅反馈。

GS:G²-LM 机器典型加工工件



Drake
MANUFACTURING

GS:G²-LM ...

从机器进入您的工厂第一天起，就可加工合格工件

智能齿轮菜单驱动

德拉克采取将复杂的磨齿过程简化。我们的机器在我们的工厂内对您的工件已经进行了编程。

砂轮的修形，磨削的路径，主轴和机器的转速均已预先计算并已存储在机器的内存中。菜单输入根据工件参数进行。无需要求编程经验。

典型菜单输入—德拉克智能齿轮编程

齿数	000	节圆直径	00
		模数	00
齿宽	0.0000	螺旋角	00.000
毛坯内径	0.0000	砂轮刀口模数	0.00000
总齿深	0.0000	齿根	0.00000
砂轮直径	00.00	精磨量	0.0000
粗磨序	00	精磨序	00
粗磨砂轮的 SFM	00000	精磨砂轮的 SFM	00000
粗磨工件的 SFM	000	精磨工件的 SFM	00
修形次数	00	修形 WHL SFM	0000
修形量	0.0000	修形进给 IPM	00

GS:G²-LM 机器技术规格

	G ² -LM 200	G ² -LM 350
最大工件直径	200 mm	350 mm
最小工件直径	25 mm	25 mm
最小牙数	1	1
最大节距	8 Mod	8 Mod
最小节距	.5 Mod	.5 Mod
最大螺旋角	± 45°	± 45°

能力

工件移动的宽度	300 mm	650 mm
磨削长度	250 mm	600 mm
最大中心距	300 mm	750 mm

砂轮

最大直径	225 mm	225 mm
最小直径	150 mm	150 mm
宽度（最大砂轮包）	30 mm	30 mm
孔	76 mm	76 mm
最大砂轮磨削速度	10,000 rpm	10,000 rpm
主轴功率	18 kW @ 10,000 rpm	

蜗杆磨削为可选

要求特殊磨削，请与我们联系。



智能形状 CNC 金刚滚轮
修形器可使您实现生
产能力的完全自动化。



ISO 9001:2000 质量认证



MANUFACTURING

最好最快的齿轮加工设备

德拉克制造

4371 North Leavitt Road

Warren, OH 44485 USA

Phone: 330.847.7291

Fax: 330.847.6323

Web Site: www.drakemfg.com

E-Mail: info@drakemfg.com