

介绍...

DRAKE GS:RM



传动系统

Drake 的 4 轴 CNC 齿条铣床是为灵活单元环境下的电动导向架而设计和编程的。

业已验证的性能

Drake GS:RM 已在全世界证明自己，世界上最大的汽车零件制造商之一给它的满意度评分为满分“10分”。

除生产效率高之外，这种机器还可以对导向架上进行类似于磨床的抛光，达到 35 Ra。

稳定性和精度

这种完全一体化的铣床系统是为进行稳定精确加工而制作的，带有一个填充矿物质铸造合金底座、线性辊道和 Fanuc CNC 伺服系统。

自动化生产

这种铣床配完全可调的自动装载机，进口和出口可以分别装载 10 个零件，零件长度为 500 至 750 mm，直径为 25 至 35 mm。

最高生产效率

170x200 mm 的刀具安装在一个由重型前置轴承和外部轴承支撑的 #50 更尖柄轴上。15 kW (20 HP) 齿轮减速主轴被定于 80 m/min (260 SFM)，可以使用镀层 HSS 或堵塞材料刀具快速切削金属。询问有关硬质合金刀具选件的情况。8 mm DOC 6° 旋架的典型过程时间是 35 秒——地到地。

齿条铣床



控制多个组件?

Drake 将为您的铣床配备一个 CNC 控制的旋转轴承 (最高 $\pm 20^\circ$)，以第 10 微米刻度反馈进行电动工作台定位，以便指示中齿位置、螺旋和整个球面尺寸。

快速设置

有了 PartSmart™ 编程，操作人员可以使用菜单驱动来方便地转换加工件。无需编程知识。两个部件之间的设置时间不超过 10 分钟，包括更换刀具。提供了快速调换的柄轴和刀具更换的动臂起重机，将更换工具待机时间降至最低。

自动或手动单元操作

GS:RM 是适合灵活的自动和手动单元环境的单元环境的小型紧凑机器。机床仅 2500mm (98") 宽，加载高度为 1000 mm (40")。前置自动装载机/卸载机很方便地和自动单元输送系统相连接。将毛坯零件由棒料车床或钻床送入装载机，将成品零件放上垫圈再放到硬性物质上。



Drake
MANUFACTURING

DRAKE GS:RM ...

从第一天开始就可以生产高质量零件!

系统优势

- 针对各种零件的参数全部预先编入程序，减少了您的编程工作
- 磨床出厂之前，利用客户的零件开发程序，这种 Part Smart™ 方法确保‘您第一天即可生产零件。’
- 通过 CNC 菜单输入，简化了操作员对所有过程参数的控制
- 带铲车叉槽及前部下载/卸载的窄小、紧凑设计便于单元使用，可以在自动或手动的单元环境下操作。
- 可变的刀具进给和工件进给，可以通过编程适应多种加工
- 通过高分辨率伺服电动机及玻璃刻度反馈，使精度提高
- 利用 CNC 诊断方法和专为便于维护而设计的机械系统，可以使维护保持轻松便捷，使铣床可以不间断生产零件



典型菜单输入界面 — Drake Part Smart™ 程序

齿数	000	径节	00
齿宽	0.0000	模数	00
毛坯外径	0.0000	螺旋角	00.000
切削深度	0.0000	整球补偿	0.00000
刀具直径	00.00	锥度补偿	0.00000
刀具速度 m/min	00000	中齿位置补偿	0.00000
刀具进给 mm/min	000		

最新的 Fanuc 数控系统和 Drake Part Smart™ 编程确保设置方便。



联系我们

讨论您在生产过程中遇到的问题。

ISO 9001:2000 Certified Quality System



MANUFACTURING
Smart Technology.™

4371 North Leavitt Road
Warren, OH 44485
电话: 330.847.7291
传真: 330.847.6323
网址: www.drakemfg.com
E-Mail: info@drakemfg.com