

介绍

德拉克GS:TE-LM带直线电机的高精度外螺纹磨床



带180°动力旋转头

外螺纹磨床

在一台机床上可实现磨削各种螺纹，花键，关键槽，螺纹规和其它形状！

在这台先进的磨床上凝聚了德拉克公司最先进的磨削工艺。设想当智能化的机床设计理念与科学的磨削工艺相结合会产生什么结果？一台如此先进，如此柔性，如此操作简单，就如同您雇佣了一位经验丰富的机械师操作这台机床-从第一天开始，就可生产出合格的工作。

使用 GS:TE-LM, 德拉克公司为您提供了应对未来国际化竞争的带高附加值的磨床。

德拉克公司先进的设计和磨削工艺：

- 采用直线导轨上直线电机驱动以获取最大的加速度和最稳定的恒定速度，最大限度的减少机械部件以获取最低限度的维修。
- 极高的静态和动态稳定性-应用最新的成熟超级研磨技术
- 全180° 动力旋转
- 配备世界最高精度级别，分辨率达 0.05μ 的带反馈的光栅尺
- 可提供德拉克智能主轴技术-提高自动平衡，接触修形，和工件特性定位。

由GS:TE-LM直线电机驱动外螺纹磨床加工的典型工件



GS:TE-LM 150

- 内置工件智能编程功能-通过简单的菜单输入就可运行工件加工程序和完成生产准备工作。不需要具备编程知识。
- 可提供德拉克智能修形技术-自动生成带修正旋转路径干涉和非旋转磨削或装载设计者以dxf格式文件所需的砂轮形状
- 矿物质填充，矿物质聚合物床身，具备优秀的热稳定性和吸震特性
- 采用高品质和先进的法纳克数控系统
- 在一个带倾斜，易清洁，符合人类工程学原理设计和集成化的模块环境中操作

GS:TE-LM ...

集成化, 柔性化的先进机床技术

德拉克新一代GS:TE-LM是一台加工丝锥, 螺纹规, 多头蜗杆, 电子转向器, 高速滚珠丝杠, 进给和医用骨螺丝高生产率的磨床。

工件智能/菜单驱动屏幕

操作者只需填入每个工件的数值. 无需具备编程知识.

修形软件可获取以下砂轮轮廓形状: 60°, 英制螺纹, ISO, Acme, 偏梯形(Buttress), 蜗杆(ZK, ZN, ZA, ZI), 全半径, 高斯弧, 和其它螺纹形状. 不需要凸轮, 模板, 挤压件获取螺纹形状. 对于大批量的加工采用金刚滚轮获取快速, 插入修形.



也可提供内外螺纹磨床规格, GS:TE/I-LM 350 所示



GS:TE-LM 尺寸-标准规格

	LM 150	LM350
机床外尺寸	1.7m W x 2.1m D	3m W x 2.6m D
冷却液卸载高度	.5m 距地面	
工件装载高度	1.1m 距地面	
大约运输重量	7,000kg	12,000kg

GS:TE-LM 技术规格

轴	描述	LM150	LM350	选项	速度
X	最大工件直径	150mm	350mm		30m/min
Z	带头架到尾架最长的长度 ¹	400mm	800mm	2.1m	30m/min
	在中心之间最大工件长度 ²	330mm	750mm	2.1m	30m/min
	最大螺纹长度 ³	330mm	650mm	2.0m	30m/min
A	砂轮旋转	±90° ⁴	±90°		30rpm
C	工作头旋转	10:1	10:1		300rpm
	砂轮轴 ⁵	7.5kW	18kW		60m/s

可提供其它机床功能

- 1 带头架的A6轴孔面距尾架面之间最远的距离.
- 2 带头架两个中心最远的距离
- 3 从工件末端的尾架最大磨削长度
- 4 当螺旋升角大于±35°时, 机床的技术规格将由工具, 工件和砂轮直径, 冷却液提供, 以及其它夹具干涉情况而定.
- 5 可提供高精度< 6弧秒的分度误差的工作头

ISO 9001:2000 质量认证



MANUFACTURING

高生产率的提供者

中国区销售:

北京先盛欣科技有限公司

地址: 北京市朝阳区安慧东里16-1808室

邮编: 100101

电话: 010-64893244

传真: 010-84869646

手机: 013501135055

Email andyzhang8888@126.com

联系人: 张彬

www.drakemfg.com