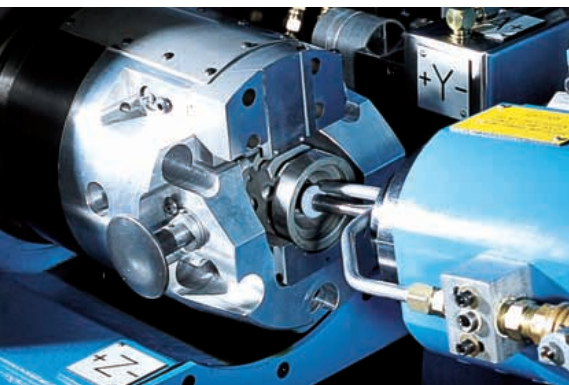


介绍...

DRAKE GS:TI™

研磨系统：内螺纹



可以磨削复杂的内螺纹并保持一致的精度。



**可以获得 CNC 的精度和
生产效率，从第一天起就
可以享受到这种已获证明
的设计和高质量部件的简
便性和经济效益。**

Drake GS:TI 系统能够缩短设置时间，提高生产效率。

Drake GS:TI 磨床可以使球状螺母、仪表、电动转向螺母、模子以及所有内螺纹零件的螺纹长度保持精度一致。为获得最佳性能，许多 Drake 用户都是成对安装内外磨床，从而使配套零件的精度相匹配。

变速头架和恒线速度的砂轮驱动以及用于 CNC 控制的等高线修整的先进金刚石滚轮系统，这些特性保证了生产效率的提高。

超级控制系统产生出众成效。

通过使用最新元件和系统控制机床运动及重复性，保证了精确度。这些包括精密滚珠螺纹、

数字交流伺服电机及分辨率为 0.000,004" 的线性刻度。同时，他们使 Drake GS:TI 可以迅速磨制并将尺寸控制在 ± 0.0002 " 范围之内。

菜单驱动软件加快设置速度并确保精度。

Drake GS:TI 是完全根据您具体生产环境为您量身定做的。为了对特定零件进行设置，您只需输入工件参数，菜单驱动程序会在那里提取工作参数。由于程序是专门为您的具体零件而设计的，所以可以轻松输入修整形式、磨削路径、轴和头架恒线速度等特殊因子，从而完全控制磨削过程而无需复杂编程。

简单操作提高生产效率。

菜单驱动软件的使用非常简单。全套的处理条件以清晰的文本格式显示，在整个过程中为操作员迅速做出提示。缩短了设置时间，减少了操作员失误，提高了机床的利用率。

ISO 9001:2000 Certified Quality System

Drake
MANUFACTURING

DRAKE GS:TI™

研磨系统：内螺纹规格

轴线定义			
轴	描述	标准	速度
C	工件旋转	锥度驱动 10:1	300 RPM
X	砂轮进给	225	10,000 mm/min.
Y	修整器横向	32	5,000 mm/min.
Z	工作台移动	225	10,000 mm/min.
A	修整器螺旋角	± 10°	60 DPM
主轴		8 kW	20K 或 40K RPM
		5 kW	60K RPM

加工范围		
	零件尺寸	螺纹
标准	长度: 375 直径: 250	长度: 225 直径: 200
选项	长度: 1150 直径: 250	长度: 300 直径: 200

尺寸	
整体机床标准	2210 mm x 1980 mm
整体机床选项	2540 mm x 1980 mm
冷却液排口高度	高于底座底面 500 mm
零件上料高度	高于底座底面 1150 mm

典型菜单输入界面

螺纹头数	00	螺纹长度	00.00
螺纹方向	L/R	尺寸补偿	0.00000
导程	00.00000	锥度补偿	0.00000
砂轮直径	00.00	精磨量	0.0000
粗磨次数	00	精磨次数	00
粗磨砂轮速度 M/S	000	精磨砂轮速度 M/S	000
粗磨工件速度 M/S	000	精磨工件速度 M/S	00
砂轮修整频次	00	修整速度 M/S	000
砂轮修整量	0.0000	修整进给量 mm/min.	000
球半径	0.000	横向移动	0.000
弧半径	0.000		



最新的 Fanuc 控制确保了设置的方便。

性能保证。

提供一年质量保证，不限制日加工时间。我们的宗旨是：您期望的性能，我们一定可以提供。

请看工作中的 Drake GS:TI。

内螺纹磨制中遇到具体困难时，可以给我们打电话进行讨论。我们将安排一次 GS:TI 解决方案的示范。

电话：330-847-7291

传真：330-847-6323

网址：www.drakemfg.com

E-Mail: info@drakemfg.com

ISO 9001:2000 Certified Quality System



MANUFACTURING

Smart Technology.™

4371 North Leavitt Road

Warren, OH 44485



© Copyright 2005, Drake Manufacturing.

高灵敏度的灵智主轴系统，增强 Drake GS:TI 性能。